



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1140_2: Mecanizar y conformar chapas y perfiles”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CALDERERÍA,
CARPINTERÍA Y MONTAJE DE CONSTRUCCIONES
METÁLICAS**

Código: FME350_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 UC1140_2: mecanizar y conformar chapas y perfiles.

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

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

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

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la mecanización y conformado de chapas y perfiles, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. ***Preparar máquinas automáticas de CNC para el e mecanizado, enderezado y conformado, ajustándose a especificaciones recibidas.***



- 1.1 Fijar los parámetros de operación de mecanizado por CNC de acuerdo a las características del material y la herramienta.
- 1.2 Fijar los parámetros de operación de enderezado por CNC de acuerdo a las características del material y la herramienta.
- 1.3 Fijar los parámetros de operación de conformado por CNC de acuerdo a las características del material y la herramienta.
- 1.4 Montar los útiles teniendo en cuenta el programa de CNC realizado y la posición de la pieza en la máquina y los requerimientos reflejados en el plano.
- 1.5 Montar las herramientas necesarias en cada caso teniendo en cuenta el programa de CNC realizado y la posición de la pieza en la máquina y los requerimientos reflejados en el plano.
- 1.6 Sujetar las piezas, alineándolas según el proceso específico, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales.
- 1.7 Introducir los órdenes de programación, ordenada y secuencialmente, permitiendo la obtención del desarrollo especificado.
- 1.8 Distribuir sobre el material los desarrollos que se deben mecanizar siguiendo el criterio de máximo aprovechamiento de éste.
 - Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Elaborar las plantillas o útiles requeridos por las operaciones y necesidades de montaje o reparación.

- 2.1 Elaborar las plantillas o útiles de acuerdo a los requerimientos establecidos en la documentación técnica o en su caso con los datos obtenidos directamente de la obra.
- 2.2 Incluir en la plantilla o útil datos de situación, perpendicularidad y ángulos necesarios.
- 2.3 Seleccionar la plantilla o útil de acuerdo a los requerimientos establecidos en la documentación técnica o en su caso con los datos obtenidos directamente de la obra.
 - Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Conformar en frío o caliente elementos de chapa, perfiles y estructuras soldadas según especificaciones técnicas.

- 3.1 Posicionar los materiales en la máquina de curvado, teniendo en cuenta las limitaciones y características de los materiales.
- 3.2 Seleccionar la boquilla ajustándose a las características del material que se va a conformar.
- 3.3 Regular la mezcla de gases y presiones de uso ajustándose a las características del material que se va a conformar.
- 3.4 Marcar las zonas a calentar, para conformar o enderezar los materiales.
- 3.5 Calentar el material sin sobrepasar las temperaturas máximas permitidas durante el proceso.
 - Desarrollar las actividades cumpliendo los requerimientos del proceso

4. Mecanizar chapas y perfiles (taladrado, escariado, avellanado, punzonado, roscado y fresado) según especificaciones técnicas.

- 4.1 Sujetar las piezas a mecanizar cumpliendo las especificaciones requeridas por los procesos a realizar.



- 4.2 Comprobar que las operaciones de mecanizado se ajustan a las especificaciones de acabado, posición, forma y tolerancia, determinadas por la información técnica, corrigiendo las desviaciones en su caso
- 4.3 Mantener en perfectas condiciones de uso la herramienta empleada en mecanizado, sustituyéndola o afilándola, en el momento en el que su rendimiento no es óptimo
- 4.4 Regular los distintos parámetros de mecanizado (velocidad de corte, penetración, avance, refrigeración) en función del proceso, material de la herramienta y pieza, y del equipo empleado
- 4.5 Eliminar las rebabas y defectos de fabricación de las piezas obtenidas de acuerdo a las especificaciones del proceso
- 4.6 Mecanizar la pieza siguiendo instrucciones de uso de las máquinas y equipos, adaptándose a los requerimientos de los materiales y proceso y cumpliendo las exigencias de seguridad.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 UC1140_2: Mecanizar y conformar chapas y perfiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparar máquinas automáticas de CNC para el mecanizado, enderezado y conformado de chapas y perfiles.

- Programación por control numérico (CNC) de máquinas de mecanizado y conformado:
 - Lenguajes.
 - Funciones y códigos de un lenguaje tipo.
 - Secuencias de instrucciones: codificación.
- Preparación de máquinas automáticas de mecanizado, enderezado y conformado:
 - Montaje y ajuste de máquinas y útiles.
 - Tipos de útiles, herramientas y materiales
 - Posicionamiento, nivelación y fijación de útiles.
 - Distribución del material en la máquina.

2. Elaboración de las plantillas o útiles necesarios para obtener las formas requeridas.

- Procedimientos de mecanizado en construcciones y carpintería metálica:
 - Taladrado, escariado y avellanado. Generalidades. Equipos y medios empleados en taladrado y avellanado. Roscado.
 - Desbarbado de chapas y perfiles. Técnicas operatorias.
- Procedimientos de conformado de chapas y perfiles:
 - Equipos y medios empleados en las operaciones de conformado. Técnicas operatorias. Defectología". Plantillas de conformado.

3. Conformar en frío o caliente elementos de chapa, perfiles y estructuras soldadas.



- Procedimientos de conformado de chapas y perfiles:
 - Equipos y medios empleados en las operaciones de conformado.
 - Técnicas operatorias.
 - Defectología.
 - Plantillas de conformado.
 - Conformado y enderezado con calor.
 - Normas de uso y seguridad.

4. Operaciones de mecanizado de chapas y perfiles.

- Procedimientos de mecanizado en construcciones y carpintería metálica:
 - Taladrado, escariado y avellanado. Generalidades. Equipos y medios empleados en taladrado y avellanado.
 - Desbarbado de chapas y perfiles.
 - Técnicas operatorias. "Defectología".
 - Roscado.
 - Tipos de tornillos y tuercas. Características. Simbología y especificaciones de tornillos y tuercas.
 - Generalidades. Normas de uso y seguridad.
 - Punzonado.
 - Fresado.
- Interpretación gráfica en mecanizado y conformado:
 - Representación de vistas, cortes y secciones.
 - Simbología empleada en los procesos de mecanizado y conformado.
- Normativa de prevención de riesgos laborales y de medio ambiente aplicada al mecanizado y conformado:
 - Técnicas y elementos de protección.
 - Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa.
 - Tratamiento de residuos.
- Conocimiento de materiales:
 - Materiales empleados en construcciones metálicas.
 - Características.
 - Formas comerciales
- Procedimientos de medición, verificación y control en el mecanizado y conformado:
 - Técnicas de verificación y control.
 - Instrumentos de medición dimensional y angular.
 - Instrumentos de Verificación.

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

- Interpretación gráfica en mecanizado y conformado:
 - Representación de vistas, cortes y secciones.
 - Simbología empleada en los procesos de mecanizado y conformado.
- Normativa de prevención de riesgos laborales y de medio ambiente aplicada al mecanizado y conformado.
 - Técnicas y elementos de protección.
 - Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa.
 - Tratamiento de residuos.
- Conocimiento de materiales:
 - Materiales empleados en construcciones metálicas.
 - Características.



- Formas comerciales.
- Procedimientos de medición, verificación y control en el mecanizado y conformado:
 - Técnicas de verificación y control.
 - Instrumentos de medición dimensional y angular.
 - Instrumentos de Verificación.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con los compañeros y compañeras deberá:
 - 1.1 Mantener una actitud tolerante y de respeto.
 - 1.2 Ser tolerante ante las actitudes y opiniones discrepantes.
 - 1.3 Preocuparse por mejorar activamente en el trabajo.
 - 1.4 Responsabilizarse en el trabajo individual y en equipo.
2. En relación con la seguridad y el medioambiente deberá:
 - 2.1 Cumplir el plan de prevención y las normas de seguridad e higiene laboral.
 - 2.2 Clasificar selectivamente los residuos.
3. En relación con sus superiores deberá:
 - 3.1 Cumplir el plan de trabajo y las orientaciones recibidas desde el o la superior responsable.
 - 3.2 Mostrar iniciativa en la búsqueda de soluciones y en la resolución de problemas.
 - 3.3 Participar y colaborar activamente con sus superiores avisando puntualmente de las incidencias.
 - 3.4 Ser diligente en la interpretación y ejecución de las instrucciones recibidas.
 - 3.5 Trasmitir diligentemente la información generada (defectos y anomalías) a la persona responsable.
 - 3.6 Proponer mejoras en los procesos de trabajo.
 - 3.7 Comunicarse eficaz y fluidamente con sus superiores.
4. En relación con otros aspectos deberá:
 - 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 4.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional: Puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
 - 4.3 Mantener una actitud preventiva de vigilancia periódica del estado de su salud ante los riesgos laborales.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que



incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC1140_2: mecanizar y conformar chapas y perfiles, se tienen 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 mecanizar y conformar, mediante procedimientos mecánicos y automáticos chapas de acero al carbono de aproximadamente 3 mm de espesor y perfiles de aproximadamente 40x4 mm, de una construcción metálica formada por un depósito y un bastidor, a partir de de los planos de fabricación. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar las máquinas automáticas de CNC para el mecanizado, enderezado y conformado de chapas y perfiles.
2. Elaborar plantillas para conseguir las formas requeridas de los elementos de la construcción
3. Conformar en frío y caliente los elementos de chapa, perfiles y estructuras soldadas especificados en los planos.
4. Mecanizar las chapas y perfiles.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.



- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso

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>Preparación de máquinas automáticas de mecanizado, enderezado y conformado..</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de tablas de plegado.- Introducción de parámetros en el programa CNC.- Selección de los útiles necesarios.- Montaje de los útiles.- Ajuste de los dispositivos de seguridad.- Ejecución del programa.- Verificación y correcciones. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Elaboración de las plantillas necesarias para conseguir las formas requeridas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Elección de las plantillas necesarias a realizar.- Construcción de las plantillas.- Marca en la plantilla referencias tales como; datos de situación, radios de curvatura y ángulos.- Utilización de la plantilla idónea en cada caso.- Limpia y guarda las plantillas en la ubicación donde corresponda en el taller para su próxima utilización. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>



<p><i>Conformación en frío y caliente elementos de chapa, perfiles y estructuras soldadas</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Alimenta y posiciona la chapa en la máquina de curvado, operando la misma hasta conseguir el radio de curvado requerido.- Selecciona la boquilla del soplete ajustándose a los requerimientos del proceso empleado y características del material que se va a conformar.- Regula la mezcla de gases y ajusta la presión en los manorreductores en función de la boquilla seleccionada.- Marca las zonas a calentar, para conformar o enderezar los materiales, de acuerdo a las especificaciones del proceso.- Calienta el material sin sobrepasar las temperaturas máximas permitidas durante el proceso.- Verifica mediante plantillas que las formas obtenidas se ajustan a las especificaciones del proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Mecanizado de chapas y perfiles.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Elige la operación de mecanizado más adecuada para cada pieza que hay que construir.- Comprueba que las herramientas empleadas para el mecanizado están en perfecto estado de uso, cambiándolas o afilándolas en cada caso.- Regula los parámetros de mecanizado (velocidad de corte, refrigeración y avance entre otros) en función del material de la pieza y herramienta y del equipo utilizado.- Elimina las rebabas y defectos de fabricación de las piezas a mecanizar.- Mecaniza las piezas (por ejemplo: bisela extremos de tuberías en el torno, taladra y avellana bridas, rosca chapas y perfiles) <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

5	<p>Utiliza las tablas de plegado para seleccionar el punzón y la matriz adecuados en función del espesor de la chapa, introduce en el programa CNC los valores de caras y ángulos, así como la posición del tope trasero para cada uno de los pliegues, monta los punzones y las matrices en la posición definida para ello en el programa CNC, ajusta la posición de los dispositivos de seguridad, ejecuta el programa para verificar las dimensiones de la pieza y introduce las correcciones necesarias en el programa.</p>
4	<p>Utiliza las tablas de plegado para seleccionar el punzón y la matriz adecuados en función del espesor de la chapa, introduce en el programa CNC los valores de caras y ángulos, así como la posición del tope trasero para cada uno de los pliegues, monta los punzones y las matrices en la posición definida para ello en el programa CNC, ajusta la posición de los dispositivos de seguridad, sin embargo, no ejecuta el programa para verificar las dimensiones de la pieza y no aplica las correcciones necesarias en el programa.</p>
3	<p>Utiliza las tablas de plegado para seleccionar el punzón y la matriz adecuados en función del espesor de la chapa, introduce en el programa CNC los valores de caras y ángulos, así como la posición del tope trasero para cada uno de los pliegues, monta los punzones y las matrices en la posición definida para ello en el programa CNC, pero no ajusta la posición de los dispositivos de seguridad ni ejecuta el programa para verificar las dimensiones de la pieza.</p>
2	<p>Utiliza las tablas de plegado para seleccionar el punzón y la matriz adecuados en función del espesor de la chapa, introduce en el programa CNC los valores de caras y ángulos, así como la posición del tope trasero para cada uno de los pliegues, pero no monta los punzones y las matrices en la posición definida para ello en el programa CNC.</p>
1	<p>Utiliza las tablas de plegado para seleccionar el punzón y la matriz adecuados en función del espesor de la chapa, pero no introduce correctamente en el programa CNC los valores de caras y ángulos, así como la posición del tope trasero para cada uno de los pliegues.</p>

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



Escala B

5	<i>Elige que plantillas son necesarias realizar, construye las plantillas, marca en la plantilla referencias, utiliza la plantilla idónea en cada caso y además limpia y guarda las plantillas en la ubicación donde corresponda en el taller para su próxima utilización.</i>
4	<i>Elige que plantillas son necesarias realizar, construye las plantillas, marca en la plantilla referencias y además utiliza la plantilla idónea en cada caso, en función de la pieza a mecanizar y/o conformar pero no limpia y guarda las plantillas en la ubicación donde corresponda en el taller para su próxima utilización.</i>
3	<i>Elige que plantillas son necesarias realizar, construye las plantillas y además marca en la plantilla referencias tales como; datos de situación, radios de curvatura y ángulos, pero no utiliza la plantilla idónea en cada caso, en función de la pieza a mecanizar y/o conformar.</i>
2	<i>Elige que plantillas son necesarias realizar y además construye las plantillas necesarias teniendo en cuenta la forma de las piezas a realizar pero no marca en la plantilla referencias tales como; datos de situación, radios de curvatura y ángulos.</i>
1	<i>Elige solamente que plantillas son necesarias realizar en función de las piezas que componen la estructura metálica a construir.</i>

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

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

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

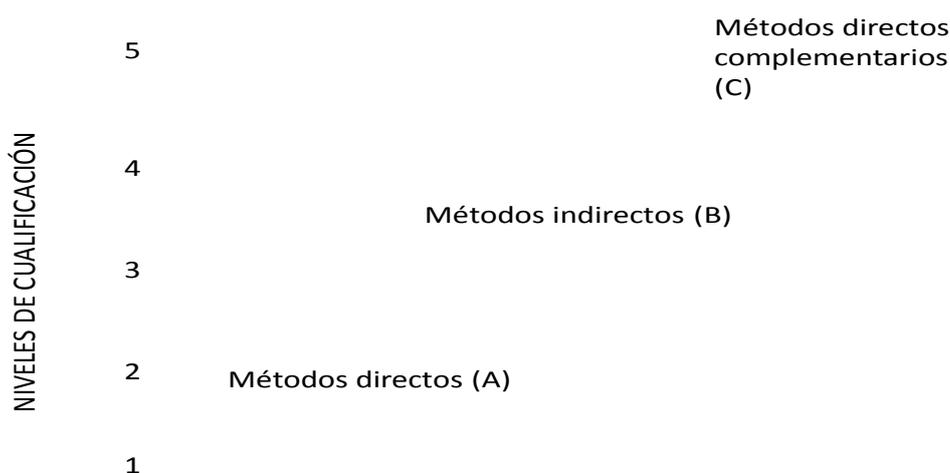
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.



b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:

- Observación en el puesto de trabajo (A).
- Observación de una situación de trabajo simulada (A).
- Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
- Pruebas de habilidades (C).
- Ejecución de un proyecto (C).
- Entrevista profesional estructurada (C).
- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).



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 mecanizado y conformado de chapas y perfiles, 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. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación



profesional de evaluación. Ésta, 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 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.

- h) Para el desarrollo de la SPE se recomienda que la construcción metálica tenga las siguientes características: Dispondrá de un depósito horizontal compuesto por una virola cilíndrica cuyas medidas aproximadas pueden ser 500 mm. de diámetro, y 900 mm. de longitud con dos fondos torisféricos tipo Klopper según DIN-28011, UNE-9201 todo ello en acero al carbono S-235-JR.

El depósito estará dispuesto de forma horizontal y dispondrá centrada en su parte superior de una boca de carga de 120 mm de diámetro, en acero al carbono S-235 JR, en un espesor de 3 mm., así como de un tubo de drenaje según ISO R/64 centrado en su parte inferior.

El depósito tendrá unas patas de apoyo construidas en pletina de 40X4 con un refuerzo de chapa de 5 mm de espesor abarcando todo el perímetro interior de las patas.



El conjunto finaliza con un bastidor de forma rectangular, del cual no se aportan planos, donde se fijan mediante uniones atornilladas las patas del depósito, construido mediante perfiles conformados en forma de U y perfiles comerciales, con unas dimensiones acordes a las dimensiones del depósito.

Nota: Las medidas que se describen en esta situación profesional, son aproximadas. Por otra parte y teniendo en cuenta que esta unidad de competencia trata de mecanizar y conformar chapas y perfiles, todas las piezas y elementos que componen la estructura metálica y por lo tanto haya que mecanizar y conformar se le proporcionarán trazadas y cortadas a la persona candidata.

- i) Para el desarrollo de la SPE Se recomienda valorar la experiencia previa del candidato para determinar el tipo de procedimiento a utilizar en las operaciones de corte y conformado.