



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

**“UC1151\_3: Definir procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas”**

## **CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PRODUCCIÓN EN CONSTRUCCIONES METÁLICAS**

**Código: FME357\_3**

**NIVEL: 3**



## 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 UC1151\_3: Definir procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas.

### 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 definición de procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas, 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. Elaborar procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas a partir de planos, especificaciones constructivas, plan de calidad e instrucciones generales, asegurando la factibilidad de la fabricación, optimizando el coste del proceso y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales.**

- 1.1 Definir el proceso de trabajo describiendo todas las fases así como el orden correlativo de éstas en la fabricación.
- 1.2 Determinar las fases del proceso de trabajo recogiendo: máquinas y herramientas necesarias así como sus parámetros de uso, especificaciones técnicas, operaciones de fabricación y su secuenciación, los métodos de trabajo, los tiempos de fabricación, pautas de control de calidad, utillajes necesarios, cualificación de los operarios, seguridad aplicable y mantenimiento preventivo.
- 1.3 Elaborar el proceso operacional teniendo en cuenta el análisis modal de fallos y efectos (AMFE).
- 1.4 Elaborar el proceso operacional teniendo en cuenta los costes de fabricación vinculados al proceso de trazado, mecanizado y conformado.
- 1.5 Cumplir el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales en el desarrollo del proceso.

**2. Seleccionar las máquinas y útiles requeridos en operaciones de trazado, mecanizado y conformado, para conseguir los objetivos de producción, a partir de la información técnica del producto y del plan de producción.**

- 2.1 Especificar los tipos de máquinas y útiles requeridos en las operaciones de trazado, mecanizado y conformado considerando las dimensiones, formas y tolerancias de los productos que se pretenden fabricar.
- 2.2 Especificar las características (potencia, tamaño, prestaciones, entre otras) de las máquinas e instalaciones requeridas en operaciones de trazado, mecanizado y conformado teniendo en cuenta los objetivos de producción y la información tecnológica del plano de fabricación.
- 2.3 Especificar los medios de producción de trazado, mecanizado y conformado teniendo en cuenta que deben tener un nivel tecnológico que permita obtener ciclos de trabajo más cortos o costes inferiores y rentabilizar la inversión consiguiendo la calidad establecida.
- 2.4 Elegir las máquinas, utillajes e instalaciones con tecnologías y procesos limpios, reduciendo el consumo energético y minimizando los residuos generados.

**3. Diseñar la distribución en planta de maquinaria e instalaciones requeridas en los procesos de trazado, mecanizado y conformado, para equilibrar el flujo de la producción, teniendo en cuenta la normativa de aplicación.**

- 3.1 Seleccionar la ubicación de las máquinas o instalaciones teniendo en cuenta el flujo de materiales y las normas de distribución en planta de los procesos de trazado, mecanizado y conformado.
- 3.2 Distribuir la maquinaria e instalaciones en función de los caminos críticos, entradas y salidas de materiales, cuellos de botella y desplazamientos aéreos, para mejorar el flujo de los materiales y disminuir el tiempo del ciclo.
- 3.3 Seleccionar la ubicación de las máquinas o instalaciones garantizando que la distribución propuesta evita o reduce las interferencias de los tiempos ociosos de los procesos de trazado, mecanizado y conformado.



- 3.4 Distribuir la maquinaria e instalaciones considerando los criterios de seguridad, calidad, respeto al medio ambiente y versatilidad adecuados.

**4. Mantener actualizada y organizada la documentación técnica, necesaria para el desarrollo de los procesos de trazado, mecanizado y conformado.**

- 4.1 Añadir al dossier técnico de la pieza las observaciones de calidad y fabricación y las modificaciones del producto a lo largo de su producción y vida.
- 4.2 Recopilar la documentación técnica permitiendo un fácil acceso y fácil identificación (catálogos, revistas, manual de calidad, planos, u otra).
- 4.3 Asegurar la revisión y actualización de la documentación técnica estableciendo las pautas necesarias para ello.
- 4.4 Definir los procedimientos de trazabilidad de los aparatos e instrumentos de medida.

**a) 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 UC1151\_3: Definir procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Elaboración de procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas..**

- Materiales empleados en el mecanizado y conformado de construcciones metálicas
  - Formas comerciales.
  - Tratamientos.
- Metrología en operaciones de trazado, mecanizado y conformado.
  - Técnicas de verificación y control.
  - Instrumentos de medición dimensional. Instrumentos de verificación y control.
- Análisis de tiempos y costes en procesos de trazado mecanizado y conformado.
- Factores del coste.
  - Cálculo de tiempos y coste en los procesos de mecanizado en construcciones metálicas.

**2. Seleccionar las máquinas y útiles requeridos en operaciones de trazado, mecanizado y conformado.**

- Procesos de mecanizado y conformado en construcciones metálicas.
- Tipos de máquinas e instalaciones (cizallas de corte recto, cizallas universales, cizallas, plegadoras, curvadora de chapa, de perfiles, prensas, sierras circulares, de cinta, punzonadora, oxicorte manual y automáticos, máquinas de corte por plasma).



### **3. Diseño de la distribución en planta de maquinaria e instalaciones requeridas en los procesos de trazado, mecanizado y conformado.**

- Estrategia de distribución de maquinaria y equipos de trazado mecanizado y conformado en construcciones metálicas.
- Distribución de posición fija. Distribución orientada al proceso. Distribución orientada al producto.

### **4. Actualización y organización de la documentación técnica.**

- Documentación técnica de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas.
  - Procedimientos de actualización, organización, recopilación y codificación de documentación técnica. Plegado de planos.

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

- Documentación técnica de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas:
  - Procesos de trazado y marcado.
  - Documentación de partida. Planos, lista de materiales.
  - Proceso de análisis modal de fallos y efectos (AMFE).
  - Hojas de procesos.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales en procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas:
  - Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos.
  - Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos.
- Procesos de mecanizado en construcciones metálicas:
  - Máquinas y herramientas para mecanizado.
  - Corte mecánico. Punzonado. Taladrado. Roscado. Oxicorte. Corte por plasma.
  - Hojas de procesos.
- Procesos de conformado en construcciones metálicas:
  - Máquinas y herramientas para el conformado. Curvado de chapas y perfiles. Enderezado de chapas y perfiles. Plegado. Hojas de procesos.

### **b) 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.
  - 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 del trabajo individual y en equipo.
2. En relación con sus superiores:



- 2.1 Cumplir el plan de trabajo y las orientaciones recibidas desde el o la superior responsable.
- 2.2 Mostrar iniciativa en la búsqueda de soluciones y en la resolución de problemas.
- 2.3 Participar y colaborar activamente con sus superiores avisando puntualmente de las incidencias.
- 2.4 Ser diligente en la interpretación y ejecución de las instrucciones recibidas.
- 2.5 Transmitir diligentemente la información generada (defectos y anomalías) a la persona responsable.
- 2.6 Proponer mejoras en los procesos de trabajo.
- 2.7 Comunicarse eficaz y fluidamente con sus superiores.

### 3. En relación con otros aspectos:

- 3.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
- 3.3 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
- 3.4 Mantener una actitud preventiva de vigilancia periódica del estado de su salud ante los riesgos laborales.

## 1.1. 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 “UC1151\_3: Definir procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas”, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### 1.1.1. Situación profesional de evaluación.

#### a) Descripción de la situación profesional de evaluación.



En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para definir los procesos de trazado, mecanizado y conformado de una construcción metálica que conste al menos de:

- a) Un depósito cilíndrico de 500mm de diámetro y 1200mm de longitud con dos fondos esféricos, en un espesor de 3mm.
- b) Una boca de hombre en la parte superior del depósito de 300mm de diámetro, con un espesor de 2mm.
- c) Unas patas construidas de chapas plegadas en forma de U, con un espesor de 4mm.
- d) Una escalera de gato para el acceso del suelo a la boca de hombre construida con perfiles laminados de L40x4, redondos  $\varnothing 12$ , y pletinas 35x3.

Esta prueba comprenderá al menos los siguientes aspectos:

1. Determinar de las fases del proceso de trabajo.
2. Elegir del procedimiento para el trazado, mecanizado y conformado, teniendo en cuenta: las dimensiones, espesores, y formas comerciales de las piezas entre otras.
3. Indicar la distribución en planta de las máquinas e instalaciones para el trazado, mecanizado y conformado de la construcción metálica.
4. Definir el proceso completamente.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE, recomendándose lo siguiente.
  - Ordenador dotado de software de ofimática, bases de datos, procesador de texto, CAD, programas informáticos de planificación y monitorización de sistemas.
  - Catálogos de máquinas y tablas de tiempos de procesos
- 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:

| <b>Criterios de mérito</b>   | <b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>   |
|--|--|
| <i>Determinación de las fases del proceso de trabajo.</i>                | <ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de las máquinas.</li><li>- Determina los parámetros necesarios de las máquinas.</li><li>- Secuencias de mecanizado y conformado</li><li>- Verificación de las distancias y diámetros de los tornillos (gramiles).</li><li>- Verificación de los mecanizados y conformados a efectuar.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p> |
| <i>Elección del procedimiento para las uniones desmontables y fijas.</i> | <ul style="list-style-type: none"><li>- Croquis del trazado, mecanizado y conformado.</li><li>- Elaboración de las plantillas.</li><li>- Determinación de los mecanizados.</li><li>- Selección del procedimiento de conformado.</li><li>- Verificación de los trazados, mecanizados y conformados.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>                                      |
| <i>Distribución en planta de las máquinas.</i>                           | <ul style="list-style-type: none"><li>- Ubicación de las máquinas y puestos de trabajo.</li><li>- Flujo de materiales.</li><li>- Situación de los útiles móviles (plantillas).</li><li>- Distribución de las máquinas en relación con la prevención de riesgos.</li><li>- Elección óptima del orden de las operaciones.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>                 |
| <i>Definición completa del proceso.</i>                                  | <ul style="list-style-type: none"><li>- Elaboración de la hoja de proceso de trazado, mecanizado y conformado.</li><li>- Elaboración de la hoja de tiempos de trazado,</li></ul>   |

mecanizado y conformado.

- Elaboración de la hoja de distribución en planta de máquinas y operarios.
- Elaboración de la hoja de presupuesto (materiales y mano de obra).
- Elaboración del “planning” (gráfico) de trazado, mecanizado y conformado de la construcción metálica.

*El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.*

## Escala A

|   |  |
|---|--|
| 5 | <i>Elabora la secuencia lógica, determina los parámetros necesarios de las máquinas, escoge las secuencias de mecanizado y conformado evitando problemas típicos, y además verifica que las distancias y diámetros de los taladros (gramiles) se ajustan a las normas de los prontuarios y define el procedimiento de verificación de los mecanizados en general y de los conformados a efectuar.</i>        |
| 4 | <b><i>Elabora la secuencia lógica, determina los parámetros necesarios de las máquinas, escoge las secuencias de mecanizado y conformado evitando problemas típicos, pero no verifica que las distancias y diámetros de los taladros (gramiles) se ajustan a las normas de los prontuarios ni define el procedimiento de verificación de los mecanizados en general y de los conformados a efectuar.</i></b> |
| 3 | <i>Elabora la secuencia lógica, determina los parámetros necesarios de las máquinas, pero no escoge las secuencias de mecanizado y conformado evitando problemas típicos.</i>  |
| 2 | <i>Elabora la secuencia lógica, pero no determina los parámetros necesarios de las máquinas (radios, potencias, velocidades, etc.) para todas y cada una de las piezas a fabricar.</i>   |
| 1 | <i>No Elabora la secuencia de selección de las máquinas en función de la forma a conseguir, mecanizados necesarios, espesor, material empleado, elementos de laminación utilizados.</i>  |

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

## Escala B

|   |   |
|---|---|
| 5 | <p><i>Elabora el croquis del trazado, mecanizado y conformado, determina la planificación de las plantillas que intervienen en los procesos de conformado, y además determina los mecanizados en función del material, espesor, formas laminadas, tensiones y deformaciones, seleccionando el procedimiento de conformado, teniendo en cuenta la forma final de las piezas a conseguir, y elige el orden de las operaciones óptimo desde el punto de vista del movimiento de piezas entre diferentes máquinas.</i></p>  |
| 4 | <p><b><i>Elabora el croquis del trazado, mecanizado y conformado en función de las piezas del conjunto, determina la planificación de las plantillas que intervienen en los procesos de conformado, y además determina los mecanizados en función del material, espesor, formas laminadas, tensiones y deformaciones, seleccionando el procedimiento de conformado, teniendo en cuenta la forma final de las piezas a conseguir, aunque no elige el orden de las operaciones óptimo desde el punto de vista del movimiento de piezas entre diferentes máquinas.</i></b></p> |
| 3 | <p><i>Elabora el croquis del trazado, mecanizado y conformado en función de las piezas del conjunto, determina la planificación de las plantillas que intervienen en los procesos de conformado (curvado, plegado, punzonado) en función del tamaño de las piezas, y además determina los mecanizados en función del material, espesor, formas laminadas, tensiones y deformaciones, pero no selecciona el procedimiento de conformado.</i></p>   |
| 2 | <p><i>Elabora el croquis y la planificación de las plantillas que intervienen en los procesos de conformado (curvado, plegado, punzonado) en función del tamaño de las piezas, pero no determina los mecanizados.</i></p>   |
| 1 | <p><i>Elabora únicamente el croquis del trazado, mecanizado y conformado en función de las piezas del conjunto.</i></p>   |

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

## Escala C

|   |   |
|---|---|
| 5 | <i>Ubica las máquinas y puestos de trabajo y establece el flujo de materiales que deben seguir las piezas en los procesos de trazado, mecanizado y conformado, planifica la fabricación y sitúa los útiles móviles (plantillas) para posibilitar las operaciones de trazado, mecanizado y conformado, y elige el orden de las operaciones óptimo desde el punto de vista del movimiento de piezas entre diferentes máquinas.</i>                  |
| 4 | <b><i>Ubica las máquinas y puestos de trabajo y establece el flujo de materiales que deben seguir las piezas en los procesos de trazado, mecanizado y conformado, y planifica la fabricación y sitúa los útiles móviles (plantillas) para posibilitar las operaciones de trazado, mecanizado y conformado, aunque no elige el orden de las operaciones óptimo desde el punto de vista del movimiento de piezas entre diferentes máquinas.</i></b> |
| 3 | <i>Ubica las máquinas y puestos de trabajo y establece el flujo de materiales que deben seguir las piezas en los procesos de trazado, mecanizado y conformado, aunque no planifica la fabricación y sitúa los útiles móviles (plantillas) para posibilitar las operaciones de trazado, mecanizado y conformado.</i>   |
| 2 | <i>Ubica las máquinas y puestos de trabajo, pero no establece el flujo de materiales que deben seguir las piezas en los procesos de trazado, mecanizado y conformado.</i>   |
| 1 | <i>Ubica las máquinas y puestos de trabajo según la secuencia de operaciones de trazado, mecanizado y conformado.</i>   |

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

## Escala D

|   |  |
|---|--|
| 5 | <i>Elabora las hojas de proceso de trazado, mecanizado y conformado, la de tiempos de trazado, mecanizado y conformado, la de distribución en planta de máquinas y operarios, la de presupuesto (materiales y mano de obra), y elabora el "planning" (gráfico) de trazado, mecanizado y conformado de la construcción metálica.</i>                  |
| 4 | <b><i>Elabora las hojas de proceso de trazado, mecanizado y conformado, la de tiempos de trazado, mecanizado y conformado, la de distribución en planta de máquinas y operarios, y la de presupuesto (materiales y mano de obra), aunque no elabora el "planning" (gráfico) de trazado, mecanizado y conformado de la construcción metálica.</i></b> |
| 3 | <i>Elabora las hojas de proceso de trazado, mecanizado y conformado, la de tiempos de trazado, mecanizado y conformado, la de distribución en planta de máquinas y operarios, aunque no la de presupuesto (materiales y mano de obra).</i>   |
| 2 | <i>Elabora las hojas de proceso de trazado, mecanizado y conformado, la de tiempos de trazado, mecanizado y conformado, pero no la de distribución en planta de máquinas y operarios.</i>  |
| 1 | <i>Elabora únicamente la hoja de proceso de trazado, mecanizado y conformado.</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

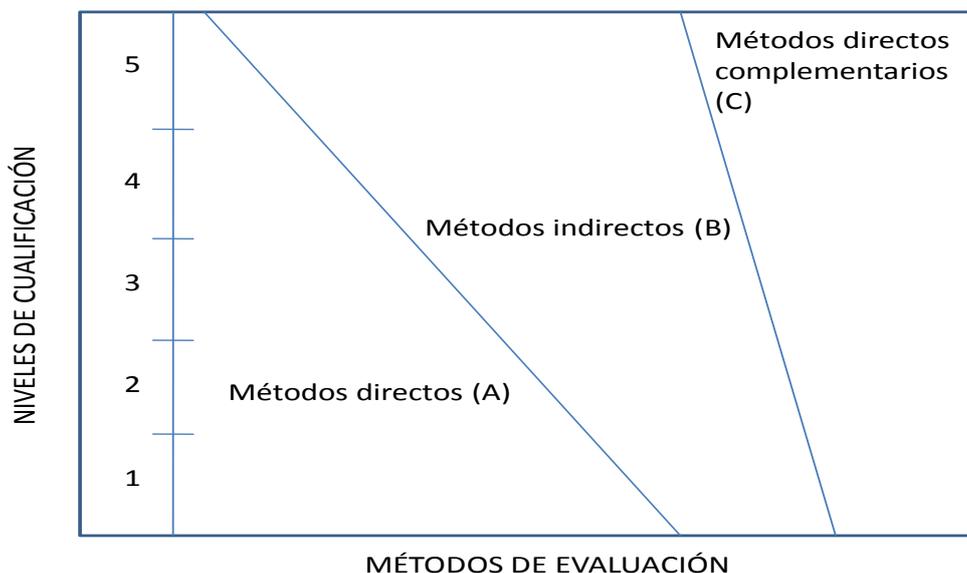
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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

- 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 la definición de procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas, 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) En 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.