



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

**“UC1152\_3: Definir procesos de unión y montaje de 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 UC1152\_3: Definir procesos de unión y montaje de 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 unión y montaje de construcciones metálicas, y que se indican a continuación:

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

- 1. Desarrollar el proceso operacional de unión y montaje 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 medioambientales.***

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

***2. Establecer los procedimientos homologados de unión y montaje, siguiendo normas aplicables, garantizando las características del producto y las especificaciones del cliente.***

- 2.1 Definir el procedimiento a aplicar para las uniones fijas, teniendo en cuenta; las condiciones de unión (tipos de materiales que se van a unir, espesores, demasías, entre otras), el método de soldeo (técnica que se debe emplear, equipos y parámetros, material de aportación, preparación de bordes, posición y secuencias precalentamiento y temperatura entre pasadas, tratamiento postsoldo), la cualificación del soldador, y las técnicas de pegado.
- 2.2 Determinar el procedimiento para las uniones desmontables, teniendo en cuenta la preparación de los materiales y las condiciones de unión (tipos de materiales que se van a unir, técnicas.).
- 2.3 Definir el procedimiento para inspeccionar el material, en función de las características a controlar.

***3. Especificar las características de nuevas máquinas y útiles requeridos en los procesos de unión y montaje, para conseguir los objetivos de producción, a partir de la información técnica del producto y del plan de producción.***

- 3.1 Determinar las características de nuevas máquinas y útiles requeridos en operaciones de unión y montaje, con las dimensiones, formas y tolerancias de los productos que se pretenden fabricar.
- 3.2 Ajustar los procedimientos, métodos y las características (potencia, tamaño, prestaciones, entre otros) de las máquinas e instalaciones, a los requerimientos de las dimensiones y los materiales a unir o montar y de los objetivos de producción.
- 3.3 Especificar los medios de producción de unión y montaje 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.
- 3.4 Elegir las máquinas, utillajes e instalaciones con tecnologías y procesos limpios, reduciendo el consumo energético y minimizando los residuos generados.

***4. Proponer la distribución en planta de maquinaria e instalaciones de unión y montaje para equilibrar el flujo de la producción, teniendo en cuenta las normas referentes a la disposición de recursos humanos y***



***medios materiales, garantizando el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.***

- 4.1 Seleccionar la ubicación de las máquinas o instalaciones, según el flujo de materiales y las normas de distribución en planta de los procesos de unión o montaje.
- 4.2 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.
- 4.3 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 unión y montaje.
- 4.4 Distribuir la maquinaria e instalaciones considerando los criterios de seguridad, calidad, respeto al medio ambiente y versatilidad adecuados.

***5. Mantener actualizada y organizada la documentación técnica, necesaria para el desarrollo de los procesos de unión y montaje.***

- 5.1 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.
- 5.2 Recopilar documentación técnica permitiendo un fácil acceso y fácil identificación (catálogos, revistas, manual de calidad, planos, u otra).
- 5.3 Asegurar la revisión y actualización de la documentación técnica, estableciendo las pautas necesarias para ello.

**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 UC1152\_3: Definir procesos de unión y montaje de construcciones metálicas. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

***1. Desarrollo del proceso operacional de unión y montaje en construcciones metálicas.***

- Documentación técnica de unión y montaje en construcciones metálicas.
- Interpretación de planos de unión y montaje de construcciones metálicas.
- Procesos de unión y montaje en construcciones metálicas.
- Documentación de partida. Planos, lista de materiales.
- Proceso de análisis modal de fallos y efectos en la unión y montaje (AMFE).
- Procesos de unión en construcciones metálicas.
- Hojas de procesos.
- Cálculo de tiempos y costes.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales en procesos de unión y montaje.
- Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos.
- Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos.
- Aspectos legislativos y normativos.



## **2. Establecimiento de los procedimientos homologados de unión y montaje, siguiendo normas aplicables.**

- Procesos de unión en construcciones metálicas.
- Unión por medio de tornillos. Unión por medio de remaches. Unión por pegado.
- Procesos de unión y montaje en construcciones metálicas.
- Hojas de procesos.
- Procesos de soldeo en construcciones metálicas.
- Procesos de soldeo. Equipos.
- Llama. Eléctrica. TIG. MIG/MAG. Arco sumergido.
- Otros:(láser, ultrasonidos, u otros).
- Procesos de ensayos destructivos y no destructivos. Procedimientos.
- Ensayos de propiedades mecánicas
- Ensayos tecnológicos.
- Partículas magnéticas. Líquidos penetrantes. Ultrasonidos. Rayos X.

## **3. Características de máquinas y útiles requeridos en los procesos de unión y montaje.**

- Procesos de soldeo en construcciones metálicas.
- Equipos para procesos de soldeo:
  - Llama. Eléctrica. TIG. MIG/MAG. Arco sumergido.
  - Otros:(láser, ultrasonidos, u otros).

## **4. Distribución en planta de maquinaria e instalaciones de unión y montaje.**

- Estrategia de distribución de instalaciones y medios de montaje
- Distribución de posición fija.
- Distribución orientada al proceso.
- Distribución orientada al producto.
- Caminos críticos.
- Entradas y salidas de materiales
- Cuellos de botella
- Desplazamientos aéreos
- Flujo de materiales
- Tiempo del ciclo
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales en procesos de unión y montaje
- Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos.
- Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos.
- Aspectos legislativos y normativos.

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

- Documentación técnica de unión y montaje en construcciones metálicas
- Procesos de unión y montaje en construcciones metálicas.
- Documentación de partida. Planos, lista de materiales.
- Proceso de análisis modal de fallos y efectos en la unión y montaje (AMFE).
- Actualización, organización, recopilación y codificación de documentación técnica.
- Procesos de unión en construcciones metálicas
- Hojas de procesos.



- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales en procesos de unión y montaje
- Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos.
- Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos.
- Aspectos legislativos y formativos.

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

- Documentación técnica de unión y montaje en construcciones metálicas
- Procesos de unión y montaje en construcciones metálicas.
- Documentación de partida. Planos, lista de materiales.
- Proceso de análisis modal de fallos y efectos en la unión y montaje (AMFE).
- Procesos de unión en construcciones metálicas
- Hojas de procesos.
- Cálculo de tiempos y costes.
- Procesos de soldeo en construcciones metálicas
- Procesos de soldeo. Equipos.
- Llama. Eléctrica. TIG. MIG/MAG. Arco sumergido.
- Otros:(láser, ultrasonidos, u otros).
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales en procesos de unión y montaje
- Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos.
- Gestión medioambiental. Tratamiento 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:

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.

## 1.2. 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 “UC1152\_3: Definir procesos de unión y montaje de construcciones metálicas”, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta/n 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 definir los procesos de unión y montaje de una plataforma metálica de medidas aproximadas de 2000mm de longitud, 1800mm de anchura y 1500mm de altura. La plataforma irá unida al suelo mediante cuatro columnas construidas con perfiles UPN80 enfrentadas. Dispondrá de una escalera con un ángulo de inclinación de 45°, y 7 peldaños, construida con perfil de UPN80, y con chapa lagrimada de 3/5mm para los peldaños y una barandilla tanto para la plataforma como para la escalera, de 800mm de altura, utilizando un perfil de Ø30x2mm para toda la barandilla:

Esta prueba comprenderá al menos las siguientes actividades:

- a) Determinación de las fases del proceso de trabajo.



- b) Elección del procedimiento para las uniones desmontables y fijas, teniendo en cuenta la preparación de los materiales, las condiciones de unión y método de soldeo entre otras.
- c) Distribuir en planta de las máquinas e instalaciones para la unión y montaje de la construcción metálica.
- d) 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><i>Criterios de mérito</i></b>	<b><i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i></b>
<i>Determinación de las fases del proceso de trabajo.</i>	-Secuencia de la unión y montaje del conjunto. -Lista de materiales de los elementos de unión y montaje (chavetas, tornillos, material de deposición, entre otros.) -Máquinas y herramientas necesarias para la unión y montaje de las piezas de la construcción metálica. -Tiempos de unión y montaje de las piezas de la construcción metálica.



	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Elección del procedimiento para las uniones desmontables y fijas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Material de aportación.</li><li>-Parámetros de soldeo.</li><li>-Secuencias de soldeo.</li><li>-Distancias y diámetros de los tornillos (gramiles).</li><li>-Procedimiento de verificación de ambos tipos de uniones (fijas y desmontables)</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Distribución en planta de las máquinas e instalaciones.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Ubicación de las máquinas y puestos de trabajo.</li><li>-El flujo de materiales.</li><li>-Los útiles móviles (plantillas) para unir piezas en serie.</li><li>-Consideración de las normas de prevención de riesgos laborales.</li><li>-Orden de las operaciones y movimiento de piezas entre diferentes máquinas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Definición del proceso completamente</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Hoja de proceso de unión y montaje.</li><li>-Hoja de tiempos de unión y montaje.</li><li>-Hoja de distribución en planta de máquinas y operarios.</li><li>-Hoja de presupuesto (materiales y mano de obra).</li><li>-Planning (gráfico) de unión y montaje de la construcción metálica.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>



## Escala A

5	<i>Secuencia la unión y montaje del conjunto, elabora lista de materiales de los elementos de unión y montaje, determina máquinas y herramientas necesarias para la unión y montaje, busca tiempos de unión y montaje y además plasma todo lo anterior en la hoja de proceso.</i>
4	<b><i>Secuencia la unión y montaje del conjunto, elabora lista de materiales de los elementos de unión y montaje, determina máquinas y herramientas necesarias para la unión y montaje y además busca tiempos de unión y montaje de las piezas de la construcción metálica, pero no plasma todo lo anterior en la hoja de proceso.</i></b>
3	<i>Secuencia la unión y montaje del conjunto, elabora lista de materiales de los elementos de unión y montaje y además determina máquinas y herramientas necesarias para la unión y montaje de las piezas de la construcción metálica, pero no busca tiempos de unión y montaje de las piezas de la construcción metálica.</i>
2	<i>Secuencia la unión y montaje del conjunto, y además elabora lista de materiales de los elementos de unión y montaje (chavetas, tornillos, material de deposición, etc.), pero no determina máquinas y herramientas necesarias para la unión y montaje de las piezas de la construcción metálica.</i>
1	<i>Realiza únicamente la secuencia de la unión y montaje del conjunto.</i>

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

## Escala B

5	<i>Realiza la selección del material de aportación concreto, determina los parámetros de soldeo necesarios, escoge las secuencias de soldeo, verifica que las distancias y diámetros de los tornillos (gramiles) se ajustan a las normas de los prontuarios y además define el procedimiento de verificación de ambos tipos de uniones (fijas y desmontables).</i>
4	<b><i>Realiza la selección del material de aportación concreto, determina los parámetros de soldeo necesarios, escoge las secuencias de soldeo y además verifica que las distancias y diámetros de los tornillos (gramiles) se ajustan a las normas de los prontuarios, pero no define el procedimiento de verificación de ambos tipos de uniones.</i></b>
3	<i>Realiza la selección del material de aportación concreto, determina los parámetros de soldeo necesarios y además escoge las secuencias de soldeo evitando problemas típicos (tensiones y deformaciones, pero no verifica que las distancias y diámetros de los tornillos (gramiles) se ajustan a las normas de los prontuarios.</i>
2	<i>Realiza la selección del material de aportación concreto, determina los parámetros de soldeo necesarios (tensión, intensidad, velocidades, etc.) para todas y cada una de las uniones teniendo en cuenta espesores de piezas, posición de soldeo, preparación de bordes, pero no escoge las secuencias de soldeo.</i>
1	<i>Realiza únicamente la selección del material de aportación concreto función del material base de cada una de las piezas a unir.</i>

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

### Escala C

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

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

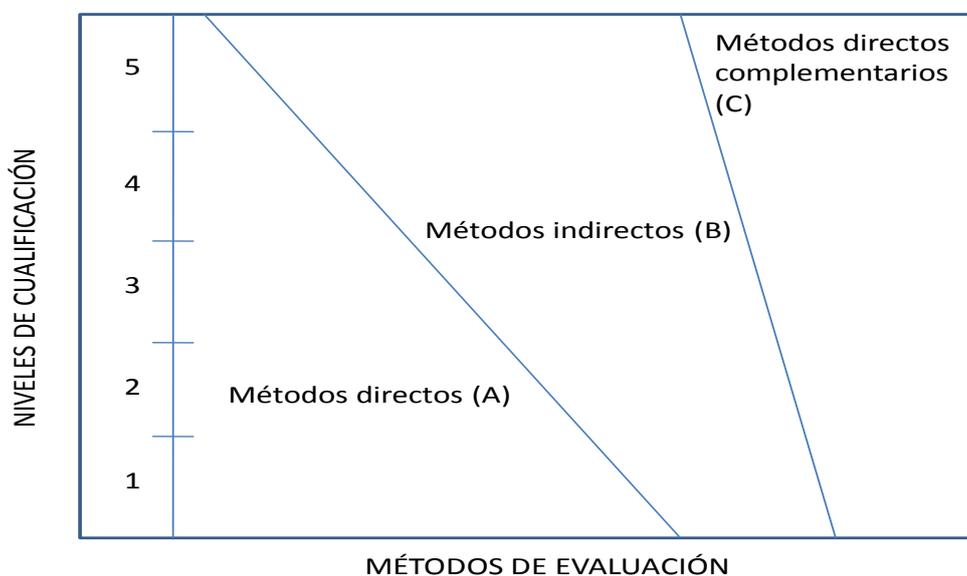
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 unión y montaje de 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) 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.

3.