



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

**“UC1153\_3: Programar sistemas automatizados 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 UC1153\_3: Programar sistemas automatizados 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 programación de sistemas automatizados en 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. Programar máquinas automáticas de control numérico (CNC) para construcciones metálicas.**



- 1.1 Establecer el programa de CNC teniendo en cuenta las características de la máquina y del control numérico.
- 1.2 Establecer el programa de CNC teniendo en cuenta la geometría de la pieza, el tamaño de las series, los acabados que se pretenden conseguir, así como el tipo de herramientas y útiles necesarios.
- 1.3 Establecer el programa de CNC teniendo en cuenta el orden cronológico de operaciones, los parámetros de operación y las trayectorias previstas.
- 1.4 Programar las máquinas automáticas de soldeo de acuerdo con las especificaciones del procedimiento de soldadura establecido

## **2. Programar manipuladores y sistemas de fabricación o instalaciones automáticas, a partir de un proceso secuencial y funcional establecido.**

- 2.1 Verificar la sintaxis del programa, garantizando su ejecución y obteniendo el resultado esperado.
- 2.2 Introducir en el programa los parámetros necesarios (velocidad, fuerza, temperatura, concentración, densidades, entre otros), en función de las operaciones que se van a realizar.
- 2.3 Coordinar con el resto del equipo las acciones del manipulador, en función de cada puesto de trabajo.
- 2.4 Programar los movimientos y operaciones que describen la secuencia de trabajo de manera que se realicen en el menor tiempo posible, en función de las piezas que se van a realizar.
- 2.5 Ajustar y comprobar las trayectorias de las herramientas o piezas, mediante simulación para evitar colisiones o movimientos inesperados.
- 2.6 Garantizar la seguridad para los operarios y máquinas al programar la secuencia, la trayectoria de los movimientos y las funciones del manipulador.

## **3. Verificar la ejecución de los programas en los equipos, máquinas o instalaciones, durante la elaboración o prueba, para asegurar su correcto funcionamiento.**

- 3.1 Transmitir el programa asegurando la ejecución de la secuencia según el proceso establecido.
- 3.2 Evitar la existencia de colisiones o movimientos descontrolados en la realización del ciclo en vacío.
- 3.3 Comprobar que el proceso cumple con las especificaciones del producto y del proceso de producción.
- 3.4 Comprobar la preparación de los equipos y operaciones programadas con la fabricación de la primera pieza.
- 3.5 Ejecutar el programa cumpliendo las condiciones de uso de máquinas y de seguridad requeridas.

### **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 UC1153\_3: Programar sistemas automatizados en construcciones metálicas. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:



### **1. Programación de máquinas automáticas de control numérico (CNC) para construcciones metálicas.**

- Sistemas de automatización en construcciones metálicas
  - Tecnologías de automatización: Simbología, elementos y funciones.
  - Célula de fabricación (CIM).
- Programación por control numérico computerizado (CNC)
  - Lenguajes de programación.
  - Funciones y códigos de un lenguaje tipo.
- Secuencias de instrucciones: codificación.

### **2. Programación de manipuladores y sistemas de fabricación o instalaciones automáticas, a partir de un proceso secuencial y funcional establecido.**

- Programación de robots, PLC's, manipuladores, CIM en construcciones metálicas
  - Lenguajes de programación.
- Elaboración de programas.

### **3. Verificación de la ejecución de los programas en los equipos, máquinas o instalaciones, durante la elaboración o prueba, para asegurar su correcto funcionamiento.**

- Robots en construcciones metálicas.
- PLC's, en construcciones metálicas.
- Manipuladores, en construcciones metálicas.
- CIM en construcciones metálicas.

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

- Programación de robots, PLC's, manipuladores y CIM en construcciones metálicas.
  - Simulación
- Control y programación de máquinas y robots en construcciones metálicas
  - Estructuras de un sistema automático.
  - Descripción y manejo de instrucciones de programación de máquinas y robots empleados en construcciones metálicas.
- Preparación, regulación y control de sistemas automatizados en construcciones metálicas
  - Órganos de regulación (neumáticos, hidráulicos, eléctricos, u otros).
  - Parámetros de control (velocidad, recorrido, tiempo, u otros).
  - Útiles de verificación (presostato, caudalímetro, u otros).
  - Accionamientos de corrección (estranguladores, limitadores de potencia, limitadores de caudal, u otros).
- Seguridad y medio ambiente
  - Prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en la programación de máquinas de CNC.



### **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 “UC1153\_3: Programar sistemas automatizados en construcciones metálicas”, 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 programar sistemas automatizados en construcciones metálicas, mediante la elaboración del programa y posterior ejecución y verificación de una pieza que consiste en un conjunto metálico formado por S235JRC, en donde partiendo de una plancha de medidas 2000x1000x4mm, se desea obtener un conjunto metálico que comprenda las fases de corte, plegado, soldadura o manipulación de las mismas piezas mediante máquinas de control numérico o robots. De forma orientativa, la pieza puede tener:

- a) Medidas 300x200x4mm, constando en su mitad derecha de 4 agujeros grandes de  $\varnothing 20\text{mm}$ , y en su mitad izquierda de 6 agujeros pequeños de  $\varnothing 10\text{mm}$ , dispuestos simétricamente en cada una de las dos mitades, debiendo cumplir con unas tolerancias dimensionales acordes a las posibilidades de las máquinas disponibles para hacer la prueba.
- b)
- c) La pieza tendrá al menos 4 pliegues en distintas secciones, de forma que se deban instalar distintas estaciones de plegado en la prensa.
- d)
- e) Esta pieza deberá ser manipulable mediante robot en el caso de asistencia en la plegadora, o poder disponer de un elemento soldado en alguna de sus caras.

Esta prueba comprenderá al menos los siguientes aspectos:

1. Establecer el programa de corte y ejecutado del mismo, obteniendo al menos una pieza de esas características y garantizando el máximo aprovechamiento de la chapa base.
2. Partiendo de la pieza anterior, establecer el programa de conformado, ejecutarlo y obtener al menos una pieza de esas características.



3. Programar un robot de soldadura que una un tubo de  $\varnothing$  interior 20mm al borde de uno de los agujeros grandes de la pieza.
4. Programar un robot de asistencia a la plegadora que ejecute dichas piezas.
5. Verificar la ejecución de los programas en los equipos, máquinas o instalaciones, durante la elaboración o prueba, para asegurar su correcto funcionamiento.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE, recomendándose lo siguiente:
  - Ordenador dotado de programas específicos de control para sistemas de fabricación flexible utilizados en construcciones metálicas y calderería.
  - Máquinas de mecanizado, corte, conformado y soldeo con CNC. PLCs.
  - Manuales de programación.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

**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>Programación del corte y posterior ejecución y verificación de la pieza.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Características de la máquina de corte</li><li>- Parámetros y los útiles de la máquina de corte seleccionada.</li><li>- Programa de corte y simulación del mismo mediante el software apropiado.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Ciclos de corte en vacío.</li><li>- Dimensiones y holguras de la primera pieza</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Programación del conformado y posterior ejecución y verificación de la pieza.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Características de la máquina de conformado.</li><li>- Parámetros de conformado de la pieza.</li><li>- Programa de conformado y simulación del mismo mediante el software apropiado.</li><li>- Ciclos de conformado en vacío.</li><li>- Dimensiones y holguras de la primera pieza</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Programación de los manipuladores y posterior ejecución y verificación de la pieza.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Características del manipulador.</li><li>- Parámetros del manipulador.</li><li>- Programa de manipulación o soldeo y simulación del mismo mediante el software apropiado.</li><li>- Ciclos en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones.</li><li>- Verificación de las especificaciones de la primera pieza.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>Determina las características de la máquina de corte en función del material y de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros, elige los útiles de la máquina de corte seleccionada (potencias, velocidades, esfuerzos admisibles, holguras, holguras de herramientas, caudales, intensidades, presiones, entre otros), crea el programa de corte y simula el mismo mediante el software apropiado, ejecuta ciclos de corte en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones y corta la primera pieza y verifica si las dimensiones y holguras cumplen las especificaciones.</i></p>
4	<p><b><i>Determina las características de la máquina de corte en función del material y de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros, elige los útiles de la máquina de corte seleccionada (potencias, velocidades, esfuerzos admisibles, holguras, holguras de herramientas, caudales, intensidades, presiones, entre otros), crea el programa de corte y simula el mismo mediante el software apropiado, ejecuta ciclos de corte en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones, quedando pendiente que corte la primera pieza y que verifique si las dimensiones y holguras cumplen las especificaciones.</i></b></p>
3	<p><i>Determina las características de la máquina de corte en función del material y de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros, elige los útiles de la máquina de corte seleccionada (potencias, velocidades, esfuerzos admisibles, holguras, holguras de herramientas, caudales, intensidades, presiones, entre otros) y crea el programa de corte y simula el mismo mediante el software apropiado, pero no ejecuta ciclos de corte en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones.</i></p>
2	<p><i>Determina las características de la máquina de corte en función del material y de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros y elige los útiles de la máquina de corte seleccionada (potencias, velocidades, esfuerzos admisibles, holguras, holguras de herramientas, caudales, intensidades, presiones, entre otros), aunque no crea el programa de corte ni simula el mismo mediante el software apropiado.</i></p>
1	<p><i>Determina únicamente las características de la máquina de corte en función del material y de la geometría de la pieza sin ajustar los parámetros ni elegir los útiles de la máquina de corte seleccionada (potencias, velocidades, esfuerzos admisibles, holguras, holguras de herramientas, caudales, intensidades, presiones, entre otros).</i></p>

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

## Escala B

5	<p><i>Determina las características de la máquina de conformado en función del material y de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros de conformado de la pieza (radios, potencias, esfuerzos admisibles, posición de ejes, entre otros), crea el programa de conformado y simula el mismo mediante el software apropiado, ejecuta ciclos de conformado en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones y conforma la primera pieza y verifica si las dimensiones y holguras cumplen las especificaciones.</i></p>
4	<p><b><i>Determina las características de la máquina de conformado en función del material y de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros de conformado de la pieza (radios, potencias, esfuerzos admisibles, posición de ejes, entre otros), crea el programa de conformado y simula el mismo mediante el software apropiado, ejecuta ciclos de conformado en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones, quedando pendiente que conforme la primera pieza y verifique si las dimensiones y holguras cumplen las especificaciones.</i></b></p>
3	<p><i>Determina las características de la máquina de conformado en función del material y de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros de conformado de la pieza (radios, potencias, esfuerzos admisibles, posición de ejes, entre otros), crea el programa de conformado y simula el mismo mediante el software apropiado, pero no ejecuta ciclos de conformado en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones.</i></p>
2	<p><i>Determina las características de la máquina de conformado en función del material y de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros de conformado de la pieza (radios, potencias, esfuerzos admisibles, posición de ejes, entre otros), pero no crea el programa de conformado ni simula el mismo mediante el software apropiado.</i></p>
1	<p><i>Determina únicamente las características de la máquina de conformado en función del material y de la geometría de la pieza sin ajustar los parámetros de conformado de la pieza (radios, potencias, esfuerzos admisibles, posición de ejes, entre otros).</i></p>

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

## Escala C

5	<i>Determina las características del manipulador en función de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros del manipulador (presión, caudal, velocidades, precisión, tipos de movimiento, carga, definición de herramienta, entre otros), crea el programa de manipulación o soldeo y simula el mismo mediante el software apropiado, ejecuta ciclos en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones y manipula o suelda la primera pieza y verifica en el caso de la soldadura si cumple las especificaciones de la misma, y en el caso del manipulador, si garantiza para varias piezas la posición adecuada.</i>
4	<b><i>Determina las características del manipulador en función de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros del manipulador (presión, caudal, velocidades, precisión, tipos de movimiento, carga, definición de herramienta, entre otros), crea el programa de manipulación o soldeo y simula el mismo mediante el software apropiado, ejecuta ciclos en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones pero no manipula o suelda la primera pieza ni verifica en el caso de la soldadura si cumple las especificaciones de la misma, y en el caso del manipulador, no verifica si garantiza para varias piezas la posición adecuada.</i></b>
3	<i>Determina las características del manipulador en función de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros del manipulador (presión, caudal, velocidades, precisión, tipos de movimiento, carga, definición de herramienta, entre otros), crea el programa de manipulación o soldeo y simula el mismo mediante el software apropiado, pero no ejecuta ciclos en vacío para comprobar la posibilidad de colisiones.</i>
2	<i>Determina las características del manipulador en función de la geometría de la pieza, ajusta los parámetros del manipulador (presión, caudal, velocidades, precisión, tipos de movimiento, carga, definición de herramienta, entre otros), pero no crea el programa de manipulación o soldeo ni simula el mismo mediante el software apropiado.</i>
1	<i>Determina únicamente las características del manipulador en función de la geometría de la pieza sin ajustar los parámetros del manipulador (presión, caudal, velocidades, precisión, tipos de movimiento, carga, definición de herramienta, entre otros),</i>

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

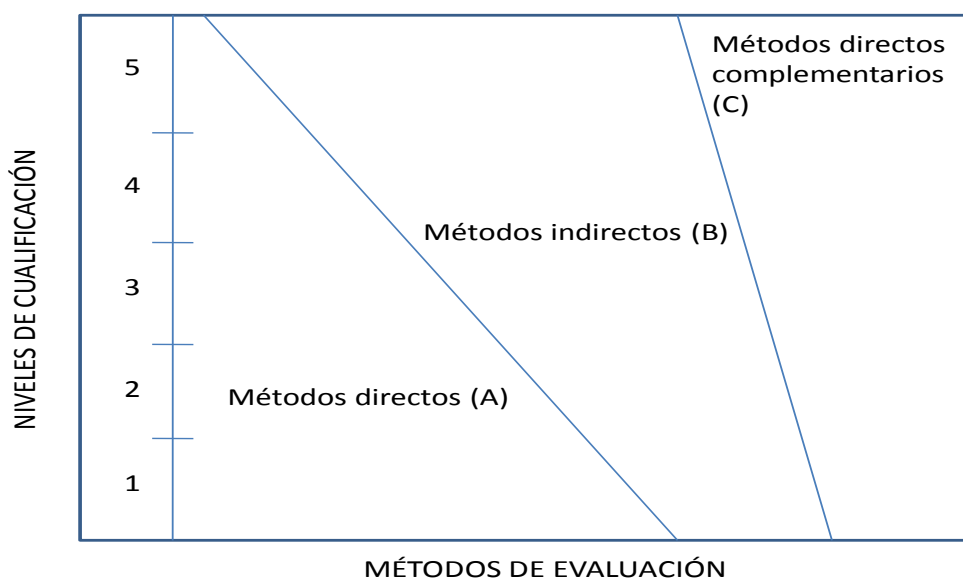
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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).

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 programación de sistemas automatizados 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) 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.