



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2154_3: Ajustar, montar y verificar la funcionalidad y los componentes de moldes”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE
MOLDES PARA LA PRODUCCIÓN DE PIEZAS
POLIMÉRICAS Y DE ALEACIONES LIGERAS**

Código: FME643_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 UC2154_3: Ajustar, montar y verificar la funcionalidad y los componentes de moldes.

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 el ajuste, montaje y verificación de la funcionalidad y de los componentes de moldes, y que se indican a continuación:

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

1. *Verificar la forma, dimensiones y acabados superficiales de los componentes mecanizados del molde, utilizando los planos de fabricación.*

1.1 Acondicionar las piezas a medir, limpiándolas y aclimatándolas.



- 1.2 Seleccionar los instrumentos de medición, conforme a las especificaciones técnicas del producto y en función del parámetro a verificar.
 - 1.3 Comprobar la calibración de los elementos de verificación. Actuando en consecuencia.
 - 1.4 Efectuar las mediciones de forma, dimensiones, dureza y acabados superficiales de los componentes del molde.
- Desarrollar las actividades considerando las especificaciones técnicas, y cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

2. Ajustar los componentes mecanizados del molde a las características especificadas y a los requerimientos funcionales, cumpliendo con el plan prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.

- 2.1 Determinar las zonas a ajustar en los componentes, subconjuntos y sistemas del molde, comprobando su funcionalidad.
 - 2.2 Seleccionar los procedimientos para ajustar los componentes del molde, según la corrección de forma, dimensión o acabado superficial a realizar.
 - 2.3 Ejecutar las operaciones manuales de acabado a los componentes del molde, utilizando las herramientas requeridas y los procedimientos más adecuados para el ajuste a realizar.
 - 2.4 Verificar las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde.
 - 2.5 Efectuar los ajustes necesarios a los componentes del molde.
- Desarrollar las actividades considerando las especificaciones técnicas, y cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. Ensamblar los componentes, subconjuntos y sistemas para montar el molde conforme a los procedimientos establecidos.

- 3.1 Centrar las piezas durante el ensamblaje, alineándolas según la precisión exigida en el proceso.
 - 3.2 Seleccionar las herramientas más adecuadas para las operaciones de montaje a realizar.
 - 3.3 Trasladar las piezas a montar, manipulándolas con los medios de sujeción y transporte adecuados para la forma, dimensiones, material y peso de la pieza y utilizando las protecciones necesarias.
 - 3.4 Montar los subconjuntos y sistemas del molde, respetando los pares máximos de apriete de los tornillos utilizados.
- Desarrollar las actividades considerando las especificaciones técnicas de montaje y cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

4. Verificar los movimientos de las cadenas cinemáticas de los componentes del molde, cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 4.1 Verificar la disposición y el funcionamiento de las cadenas cinemáticas del molde, siguiendo las pautas de control establecidas y respetando las especificaciones establecidas en el diseño.
- 4.2 Ajustar los componentes de la cadena cinemática de acuerdo a su objetivo funcional, eliminando rozamientos u holguras indebidos y posibles interferencias mecánicas.



- Desarrollar las actividades considerando las especificaciones técnicas de montaje, cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

5. Verificar la estanqueidad de los sistemas hidráulicos y de los circuitos de circulación de líquido refrigerante del molde.

- 5.1 Verificar la ausencia de fugas en los circuitos hidráulicos del molde, siguiendo las pautas de control establecidas y respetando las especificaciones del diseño.
 - 5.2 Ajustar los elementos de los sistemas hidráulicos, de acuerdo a su objetivo funcional, eliminando restricciones indebidas y posibles fugas de fluido.
 - 5.3 Verificar el funcionamiento de los circuitos de refrigeración del molde, siguiendo las pautas de control establecidas y respetando las especificaciones del diseño.
 - 5.4 Ajustar los elementos de los circuitos de refrigeración del molde, de acuerdo a su objetivo funcional, eliminando restricciones indebidas y posibles fugas de fluido.
- Desarrollar las actividades considerando las especificaciones técnicas de funcionamiento, cumpliendo con el plan de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

6. Verificar el funcionamiento del molde en las pruebas operativas, conforme a los procedimientos establecidos.

- 6.1 Verificar las piezas producidas por el molde en las pruebas funcionales, siguiendo las pautas de control establecidas y respetando las especificaciones establecidas en el diseño.
 - 6.2 Corregir los defectos observados en las piezas producidas y en el funcionamiento del molde, realizando las modificaciones pertinentes en el molde y en sus parámetros de operación.
- Desarrollar las actividades considerando las especificaciones técnicas de funcionamiento, cumpliendo con el plan de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC2154_3: Ajustar, montar y verificar la funcionalidad y los componentes de moldes. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Verificación de la forma, dimensiones, dureza y acabados superficiales de los componentes mecanizados de moldes.

- Limpieza y aclimatación de las piezas a medir.
- Selección de los instrumentos de medición.



- Utilización de instrumentos de medición: pie de rey, micrómetro, comparador, durómetro, rugosímetro, máquina de medir por coordenadas, galgas, patrones, entre otros.
- Comprobación de la calibración de los elementos de verificación:
 - Calibración de instrumentos de medición; trazabilidad; fichas de calibración.
- Mediciones de forma, dimensiones, dureza y acabados superficiales de los componentes del molde:
 - Metrología dimensional.
 - Medición de dureza.
 - Medición de acabados superficiales.

2. Ajuste de los componentes del molde a las especificaciones y requerimientos funcionales.

- Zonas a ajustar en los componentes, subconjuntos y sistemas del molde.
 - Particiones: externas, internas, correderas y noyos. Tolerancias y ajustes requeridos.
 - Guías de movimiento: columnas y casquillos, guías prismáticas, correderas, entre otras. Tolerancias y ajustes requeridos.
 - Cierres cónicos: de cavidad, de correderas. Tolerancias y ajustes requeridos.
- Ajuste de la forma y dimensiones de los componentes del molde.
 - Ajustes de particiones, guías y asientos cónicos. Alojamiento de postizos y punzones. Procedimientos manuales y mecanizados.
- Operaciones manuales de acabado en componentes de moldes.
 - Técnicas de pulido de cavidades y punzones. Recuperación de aristas dañadas.
- Verificación de conformidad de los componentes del molde según sus especificaciones y requerimientos funcionales.
 - Metrología básica de taller. Marcaje de zonas de ajuste con azul de prusia o similares. Toma de referencias en ensamblajes para el ajuste de sus componentes.

3. Proceso de montaje de moldes.

- Centrado y alineación de las piezas durante el ensamblaje.
 - Palpación, comparación y galgado: Toma de referencias angulares y posicionales.
- Selección de las herramientas de montaje.
 - Utilización de herramientas: (Atornilladores, llaves fijas, llaves allen, llave dinamométrica):
- Traslado y manipulación de los componentes del molde.
 - Aplicación, manejo y precauciones de uso en los elementos de transporte: Puente grúa, pluma, polipasto, transpaleta, entre otros.
- Montaje de subconjuntos y sistemas del molde:
 - Uniones mecánicas: inserción a presión, atornillada, por encaje de formas. Ajustes y pares de apriete.

4. Verificación y ajuste de las cadenas cinemáticas de moldes.

- Verificación del funcionamiento de las cadenas cinemáticas del molde:
 - Pautas de control de movimientos y holguras en cadenas cinemáticas.
 - Detección de interferencias mecánicas en cadenas cinemáticas de moldes.
- Ajuste de la forma y dimensiones de los componentes de las cadenas cinemáticas del molde:
 - Tolerancias y ajustes en cadenas cinemáticas de moldes.



- Procedimientos de ajuste de forma y dimensiones en componentes móviles de moldes.

5. Verificación de la estanqueidad de los circuitos hidráulicos y de circulación del líquido refrigerante de moldes.

- Verificación de los circuitos hidráulicos del molde:
 - Pautas de control de flujo, movimientos y pérdidas de presión en circuitos hidráulicos.
 - Detección de fugas en circuitos hidráulicos.
- Ajuste de los elementos de los sistemas hidráulicos del molde:
 - Eliminación de restricciones al flujo en circuitos hidráulicos.
 - Resolución de fugas en circuitos hidráulicos.
- Verificación de los circuitos de refrigeración del molde:
 - Pautas de control de flujo y pérdidas de presión en circuitos de refrigeración.
 - Detección de fugas en circuitos de refrigeración.
- Ajuste de los elementos de los circuitos de refrigeración del molde:
 - Eliminación de restricciones al flujo en circuitos de refrigeración.
 - Resolución de fugas en circuitos de refrigeración.

6. Pruebas operativas de verificación del funcionamiento de moldes.

- Verificación de la forma y dimensiones de las piezas producidas por el molde:
 - Interpretación de planos.
 - Metrología dimensional.
- Defectos en las piezas producidas por el molde:
 - Análisis de defectos en piezas moldeadas.
- Ejecución de las medidas correctivas para cada tipología de defecto.
 - Resolución de defectos en piezas moldeadas.

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 la empresa deberá:
 - 1.1 Demostrar interés y compromiso por la empresa así como por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.
 - 1.2 Comprender el sistema organizacional del trabajo y su proceso productivo.
 - 1.3 Percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa.
 - 1.4 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
 - 1.5 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
 - 1.6 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
 - 1.7 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
 - 1.8 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
 - 1.9 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones



2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Utilizar la “asertividad”, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
- 2.2 Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
- 2.3 Compartir los objetivos de producción y la responsabilidad de trabajo, así como asumir responsabilidades y decisiones.
- 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
- 2.5 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 2.6 Saber escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.
- 2.7 Ayudar a desarrollar las habilidades, aptitudes y capacidades profesionales de los subordinados y colaboradores a través de la motivación.
- 2.8 Asignar tareas a las personas adecuadas para efectuar el trabajo y planificar su seguimiento.
- 2.9 Moderar las discusiones, las situaciones críticas y los procesos de negociación.

3. En relación con los clientes/usuarios deberá:

- 3.1 Comunicarse eficazmente con los clientes/usuarios con el fin de conseguir su satisfacción y, por otro lado, cumplir las estrategias y objetivos empresariales marcados sobre ellos.
- 3.2 Causar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.
- 3.3 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

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 UC2154_3: Ajustar, montar y verificar la funcionalidad y los componentes de moldes, 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 comprobar la adecuación de un molde de mordazas (según la clasificación de la norma DIN E 16750) y sus componentes a los planos de fabricación y criterios funcionales y realizar los ajustes necesarios para lograr dicha adecuación. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Ajustar los componentes del molde..
2. Verificar y ajustar las cadenas cinemáticas del molde.
3. Verificar la estanqueidad de los circuitos hidráulicos y de circulación del líquido refrigerante del molde.
4. Verificar el funcionamiento del molde en las pruebas operativas.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.
- 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>Verificación de la forma, dimensiones, dureza y acabados superficiales de los componentes del molde.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Limpieza y aclimatación de las piezas a verificar.- Selección de los instrumentos de medición requeridos para la verificación de las piezas en función de su forma, dimensiones y de las características a verificar.- Lectura de la ficha de calibración de los instrumentos de medición a utilizar.- Interpretación de los planos de las piezas.- Ejecución de los procedimientos para la verificación de las características de las piezas. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Ajuste de los componentes del molde a las especificaciones y requerimientos funcionales.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación de las zonas a ajustar en los componentes, subconjuntos y sistemas del molde.- Obtención de la información a partir de los planos del molde.- Ejecución de las operaciones manuales de acabado de los componentes del molde.- Ejecución de las operaciones de ajuste de forma y dimensiones en máquinas herramienta. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Montaje del molde.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Ejecución de los procedimientos para el centrado y alineación de las piezas durante el ensamblaje.- Selección de las herramientas requeridas para el ensamblaje del molde.- Obtención de información de los planos de montaje del molde.- Ejecución de los procedimientos para el traslado y manipulación del molde y sus componentes durante el montaje.- Ejecución de los procedimientos de montaje de los componentes, subconjuntos y sistemas del molde. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Verificación y ajuste de las cadenas cinemáticas del molde.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Ejecución de los procedimientos para la verificación del funcionamiento de las cadenas cinemáticas del molde.- Ejecución de los procedimientos para el ajuste de los componentes de las cadenas cinemáticas del molde. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



<p><i>Verificación de la estanqueidad de los circuitos hidráulicos y de circulación del líquido refrigerante del molde</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Ejecución de los procedimientos para la verificación de los circuitos hidráulicos del molde.- Ejecución de los procedimientos para el ajuste de los elementos de los circuitos hidráulicos del molde.- Ejecución de los procedimientos para la verificación de los circuitos de circulación del líquido refrigerante del molde.- Ejecución de los procedimientos para el ajuste de los elementos de los circuitos de refrigeración del molde. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Verificación del funcionamiento del molde en las pruebas operativas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Localización de los defectos que pueden ocurrir en las piezas producidas por el molde.- Ejecución de las medidas correctivas para cada tipología de defectos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

4	<p><i>Se determinan las zonas a ajustar en los componentes del molde y de sus subconjuntos y sistemas. Se obtiene la información requerida a partir de los planos de los componentes, conjuntos y subconjuntos del molde. Se ejecutan los procedimientos para el ajuste de la forma y dimensiones de los componentes del molde. Se ejecutan las operaciones de ajuste y acabado de los componentes del molde, tanto mediante operaciones manuales como mediante el uso de máquinas herramienta.</i></p>
3	<p><i>Se determinan las zonas a ajustar en los componentes críticos del molde y de sus subconjuntos y sistemas. Se obtiene la información requerida a partir los planos de los componentes, conjuntos y subconjuntos del molde. Se ejecutan los procedimientos para el ajuste de la forma y dimensiones de los componentes críticos del molde. Se ejecutan las operaciones de ajuste y acabado de los componentes del molde, tanto mediante operaciones manuales como mediante el uso de máquinas herramienta.</i></p>
2	<p><i>Se determinan las zonas críticas a ajustar en los componentes críticos del molde y de sus subconjuntos y sistemas. Se obtiene la información requerida a partir de los planos de los componentes, conjuntos y subconjuntos del molde. Se ejecutan los procedimientos para el ajuste de la forma y dimensiones de los componentes críticos del molde. Se ejecutan las operaciones de ajuste y acabado de los componentes del molde, tanto mediante operaciones manuales como mediante el uso de máquinas herramienta.</i></p>
1	<p><i>No se determinan las zonas críticas a ajustar en os componentes críticos del molde y de sus subconjuntos y sistemas. Se obtiene la información requerida a partir de los planos de los componentes, conjuntos y subconjuntos del molde. Se ejecutan los procedimientos para el ajuste de la forma y dimensiones de los componentes críticos del molde. Se ejecutan erróneamente las operaciones de ajuste y acabado de los componentes del molde, tanto mediante operaciones manuales como mediante el uso de máquinas herramienta.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

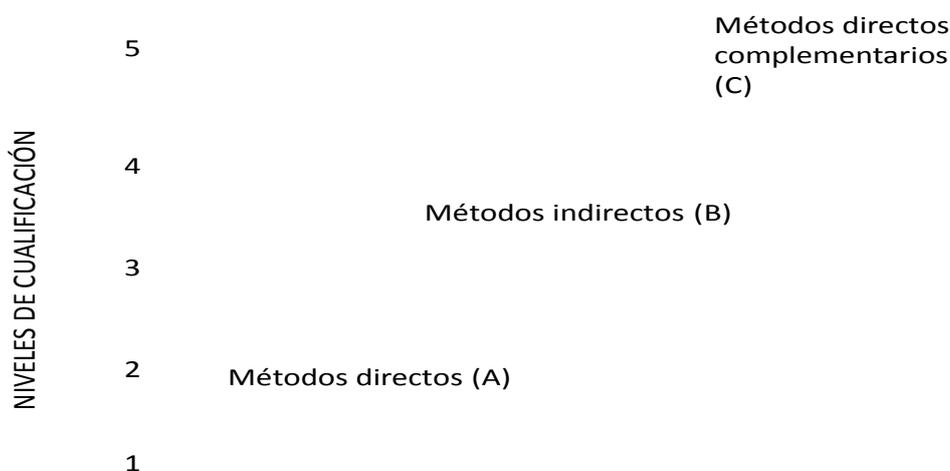
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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).



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 ajuste, montaje y verificación de la funcionalidad y los componentes de moldes, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional 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.