



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

**“UC2161\_3: Preparar máquinas para el mecanizado por decoletaje”**

### **CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN POR DECOLETAJE**

**Código: FME645\_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 UC2161\_3: Preparar máquinas para el mecanizado por decoletaje.

### 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 preparación de máquinas para el mecanizado por decoletaje, y que se indican a continuación:

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

- 1. Preparar máquinas monohusillo de levas con cabezal fijo y móvil para el mecanizado a partir de órdenes de fabricación y el proceso de mecanizado.**



- 1.1 Montar los utillajes de máquinas y alimentadores (pinzas, topes, guías, entre otros) según lo indicado en la hoja de instrucciones y manual de la máquina.
- 1.2 Regular la apertura y cierre de las pinzas realizando la alimentación de la barra sin holguras ni agarrotamientos.
- 1.3 Colocar las levas de accionamiento de los carros en el orden y posición descrita en la hoja de instrucciones.
- 1.4 Montar las herramientas de corte según las hojas de instrucciones y características de las levas.
- 1.5 Regular las herramientas de corte según las hojas de instrucciones.
- 1.6 Comprobar en vacío el ciclo de mecanizado asegurando que no hay colisiones y se obtiene el máximo solapamiento de operaciones y minimizan los movimientos en vacío.
- 1.7 Ajustar las velocidades de trabajo y tiempos de ciclo según lo indicado en la hoja de instrucciones.

## **2. Preparar las máquinas multihusillos de levas para el mecanizado a partir de la orden de fabricación y el proceso de trabajo.**

- 2.1 Montar los utillajes (pinzas, topes, guías, entre otros) según lo indicado en la hoja de instrucciones y manual de la máquina.
- 2.2 Alimentar la barra sin holguras ni agarrotamientos, regulando la apertura y cierre de las pinzas.
- 2.3 Ajustar las levas de accionamiento de los carros siguiendo el curso indicado en la hoja de instrucciones.
- 2.4 Prerreglar las herramientas en los dispositivos específicos.
- 2.5 Montar las herramientas de corte según las hojas de instrucciones y características de las levas.
- 2.6 Regular las herramientas de corte según las hojas de instrucciones y características de las levas.
- 2.7 Comprobar en vacío el ciclo de mecanizado para asegurar que no hay colisiones y se obtiene el máximo solapamiento de operaciones y se minimizan los movimientos en vacío.
- 2.8 Ajustar las velocidades de trabajo y tiempos de ciclo en máquinas con cadena cinemática mediante la combinación de engranajes según lo indicado en la hoja de instrucciones y manual de uso.
- 2.9 Ajustar las velocidades de trabajo y tiempos de ciclo en máquinas con variadores electrónicos de velocidad mediante la posición del accionamiento indicada en la hoja de instrucciones.

## **3. Preparar las máquinas de decoletaje CNC de cabezal fijo y móvil para el mecanizado de piezas, a partir de la orden de fabricación y proceso de mecanizado.**

- 3.1 Montar los utillajes (pinzas, topes, guías, entre otros) en la máquina y en el cargador según lo indicado en la hoja de instrucciones y manual de uso de la máquina.
- 3.2 Alimentar la barra con los dispositivos específicos.
- 3.3 Prerreglar las herramientas con los dispositivos específicos.
- 3.4 Montar las herramientas de corte en relación al programa CNC y las hojas de instrucciones.
- 3.5 Regular las herramientas de corte en relación al programa CNC y las hojas de instrucciones.
- 3.6 Actualizar la tabla de herramientas incluyendo los decalajes de las mismas.
- 3.7 Cargar el programa CNC utilizando los medios específicos.



#### **4. Preparar máquinas de segundas operaciones para mecanizar a partir de la orden de fabricación y proceso de mecanizado.**

- 4.1 Montar los utillajes (pinzas, mordazas, topes, guías, reglas, entre otros) según lo indicado en la hoja de instrucciones.
- 4.2 Alimentar la pieza sin obstrucciones ni agarrotamientos, regulando la posición de la zona de carga o descarga y apertura y cierre de los amarres.
- 4.3 Ajustar los sistemas de carga automática (alimentadores, manipuladores, pórticos, robots, entre otros) para alimentar la máquina asegurando que la pieza se encuentra en la posición establecida.
- 4.4 Regular los sistemas de carga automática (alimentadores, manipuladores, pórticos, robots, entre otros) para alimentar la máquina asegurando que la pieza se encuentra en la posición establecida.
- 4.5 Montar las herramientas de corte según lo indicado en las hojas de instrucciones y el manual de uso de la máquina.
- 4.6 Regular las herramientas de corte según lo indicado en las hojas de instrucciones y el manual de uso de la máquina.
- 4.7 Comprobar el ciclo de mecanizado en vacío asegurando que no hay colisiones y se obtiene el máximo solapamiento de operaciones y se minimizan los movimientos en vacío.
- 4.8 Ajustar las velocidades de trabajo y tiempos de ciclo según lo indicado en la hoja de instrucciones.

#### **5. Validar la puesta a punto de la máquina verificando la pieza obtenida mediante el mecanizado por decoletaje.**

- 5.1 Mecanizar la primera pieza en modo manual o paso a paso controlando las incidencias del proceso.
- 5.2 Medir las dimensiones, geometría y superficies de la primera pieza verificando su correspondencia con las especificaciones indicadas en el plano de fabricación.
- 5.3 Corregir las desviaciones detectadas en la primera pieza regulando los recorridos de las herramientas y en su caso la posición de las levas o el programa de CNC.
- 5.4 Validar la repetibilidad del proceso verificando las primeras piezas mecanizadas en automático.
- 5.5 Corregir los errores de repetibilidad variando las condiciones de trabajo (velocidad de corte, avance por vuelta, entre otras).
- 5.6 Registrar los datos de las mediciones y de la validación en las fichas de control.

#### **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 UC2161\_3: Preparar máquinas para el mecanizado por decoletaje. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

##### **1. Preparación de máquinas monohusillo de levas con cabezal fijo y móvil para el mecanizado.**



- Preparación de tornos monohusillos de decoletaje.
- - Amarre de la barra a mecanizar (regulación de apertura y cierre de pinza).
- - Herramientas para la preparación de tornos monohusillos.
- - Levas para tornos monohusillo (formas, aplicaciones, recorridos).
- - Montaje y regulación de levas en tornos monohusillo.
- - Técnicas de montaje y regulación de herramientas de corte en tornos monohusillo.
- - Regulación de los sistemas de carga de barras en tornos monohusillo.
- - Ajuste de las velocidades del cabezal y árbol de levas.

## **2. Preparación de máquinas multihusillos de levas para el mecanizado.**

- - Herramientas para la preparación de tornos multihusillos.
- - Levas para multihusillos: formas, aplicaciones, recorridos, etc.
- - Montaje de levas para tornos multihusillos.
- - Montaje y regulación de herramientas de corte en máquinas multihusillos.
- - Regulación de los sistemas de carga de barras y descarga de piezas en tornos multihusillos.
- - Ajuste de las velocidades de los husillos y árboles de levas para cada estación.
- - Ajuste del tiempo de ciclo con cadenas cinemáticas de engranajes.
- - Ajuste del tiempo de ciclo con variadores electrónicos de velocidad.

## **3. Preparación de las máquinas de decoletaje CNC de cabezal fijo y móvil para el mecanizado.**

- Montaje de portaherramientas y herramientas en máquinas de decoletaje de CNC.
- - Montaje de accesorios para la manipulación de la pieza.
- - Montaje de dispositivos para mecanizados especiales.
- - Introducción del programa (modo periférico o en panel del CNC de la máquina).
- - Sistemas de comunicaciones.
- - Edición del programa CNC.
- - Tablas de herramientas y decalaje.
- - Simulación del mecanizado en el CNC.

## **4. Preparación de las máquinas de segundas operaciones.**

- Montaje de herramientas en máquinas de segundas operaciones.
- Sistemas de alimentación automática de piezas.
- Regulación de los sistemas de alimentación de piezas.
- Preparación de manipuladores.
- Preparación de robots.
- Sistemas automáticos de almacenamientos de piezas.
- Herramientas para la preparación de máquinas de segundas operaciones.
- Procesos de preparación de máquinas de segundas operaciones.
- Procesos de preparación de máquinas transfer.
- Preparación de equipos de limpieza y estaciones de verificación.
- Ajuste de parámetros (velocidades de trabajo y tiempo de ciclo).

## **5. Validación de la puesta a punto de la máquina.**



- Hojas de: proceso, instrucciones, de ruta, de herramientas, de control. Formatos.
- Normas de Prevención de Riesgos Laborales y protección del Medio Ambiente.
- Operaciones de decoletaje.
- Estrategias de mecanizado.
- Maquinabilidad de los materiales.
- Parámetros de corte de las operaciones de decoletaje: determinación y cálculo.
- Tiempos de fabricación: Cálculo de tiempo de corte de las distintas operaciones. - Estimación de tiempos no productivos.

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

- Planos de fabricación: simbología, normalización, vistas, cortes, secciones, detalles.
- Acotación funcional y de mecanizado. Cotas críticas.
- Tolerancias dimensionales, geométricas y superficiales.
- Normas de representación de calidad de pieza y de proceso.
- Nomenclatura de materiales, tratamientos, entre otros.
- Formas y perfiles comerciales de los materiales.
- Normas de Prevención de Riesgos Laborales y protección del Medio Ambiente.
- Prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente en la preparación y operación de máquinas de decoletaje.
- Hojas de: proceso, instrucciones, de ruta, de herramientas, de control. Formatos.

### **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:

- 1.1 Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- 1.2 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.3 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.4 Compromiso ético con los valores de conservación y defensa del patrimonio ambiental y cultural de la sociedad.
- 1.5 Capacidad de organización.

#### 2. En relación con las personas:

- 2.1 Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
- 2.2 Capacidad oral y escrita.
- 2.3 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 2.4 Saber escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.
- 2.5 Comunicación cliente/usuario.



2.6 Orientación al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

3. En relación con otros aspectos:

- 3.1 Desarrollar la autoestima.
- 3.2 Expresar los propios puntos de vista a terceros.
- 3.3 Demostrar pensamiento creativo en la búsqueda de solución de problemas.
- 3.4 Demostrar iniciativa y autonomía personal en la toma de decisiones.
- 3.5 Demostrar comportamiento responsable.
- 3.6 Capacidad metodológica.
- 3.7 Meticulosidad en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

## **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 UC2161\_3: Preparar máquinas para el mecanizado por decoletaje, 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 preparar un torno de decoletaje (monohusillo de cabezal móvil accionado por levas, monohusillo de CNC y multihusillo) para mecanizar una pieza característica que requiera torneados cilíndricos y cónicos, taladrados axiales y radiales, roscados y formas esféricas y poligonales, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales a partir de un plano de fabricación y proceso de mecanizado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:



1. Preparar el torno monohusillo de levas con cabezal móvil.
2. Preparar el torno multihusillo de levas.
3. Preparar el torno de decoletaje de CNC.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE, recomendándose lo siguiente.
  - El plano de fabricación (Forma, dimensiones, tolerancias, material).
  - Los procesos de mecanizado para las tres piezas.
  - Herramientas de corte.
  - Herramientas para la preparación de máquinas.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso

**b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.**

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación de una máquina monohusillo de levas con cabezal móvil.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Montaje de herramientas y utillajes.</li><li>- Montaje de levas.</li><li>- Regulación de herramientas y utillajes.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>



<i>Preparación de un torno multihusillos de levas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Montaje de herramientas y utillajes.</li><li>- Montaje de levas.</li><li>- Regulación de herramientas y utillajes.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Preparación de un torno de decoletaje de CNC.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Montaje de herramientas y utillajes.</li><li>- Regulación de herramientas y utillajes.</li><li>- Actualización de la tabla de herramientas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobar el programa atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>El montaje se realiza según el manual de la máquina y las herramientas y utillajes están limpios y sin golpes y se regulan para alcanzar su posición. Las levas están colocadas según la especificación del proceso de mecanizado y posicionadas según las referencias. El ciclo en vacío de mecanizado se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas no colisionan entre sí. La primera pieza mecanizada está dentro de tolerancias.</i></p>
4	<p><i>El montaje se realiza según el manual de la máquina y las herramientas y utillajes se regulan para alcanzar su posición. Las levas están colocadas según la especificación del proceso de mecanizado y posicionadas según las referencias. El ciclo en vacío de mecanizado se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas no colisionan entre sí. La primera pieza mecanizada está dentro de tolerancias.</i></p>
3	<p><i>Las levas no están colocadas según la especificación del proceso de mecanizado ni posicionadas según las referencias.</i></p>
2	<p><i>El ciclo en vacío de mecanizado no se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas colisionan entre sí.</i></p>
1	<p><i>No se ha montado la máquina.</i></p>



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

### Escala B

5	<i>El montaje se realiza según el manual de la máquina y las herramientas y utillajes están limpios y sin golpes y se regulan para alcanzar su posición. Las levas están colocadas según la especificación del proceso de mecanizado y posicionadas según las referencias. El ciclo en vacío de mecanizado se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas no colisionan entre sí. La primera pieza mecanizada está dentro de tolerancias.</i>
4	<i>El montaje se realiza según el manual de la máquina y las herramientas y utillajes se regulan para alcanzar su posición. Las levas están colocadas según la especificación del proceso de mecanizado y posicionadas según las referencias. El ciclo en vacío de mecanizado se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas no colisionan entre sí. La primera pieza mecanizada está dentro de tolerancias.</i>
3	<i>Las levas no están colocadas según la especificación del proceso de mecanizado ni posicionadas según las referencias.</i>
2	<i>El ciclo en vacío de mecanizado no se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas colisionan entre sí.</i>
1	<i>No se ha montado la máquina.</i>

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

### Escala C

5	<i>El montaje se realiza según el manual de la máquina y las herramientas y utillajes están limpios y sin golpes y se regulan para alcanzar su posición. Los datos de las tablas de herramientas en el CNC coinciden con las herramientas montadas en la máquina. El ciclo en vacío de mecanizado se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas no colisionan entre sí. La primera pieza mecanizada está dentro de tolerancias.</i>
4	<i>El montaje se realiza según el manual de la máquina y las herramientas y utillajes se regulan para alcanzar su posición. Los datos de las tablas de herramientas en el CNC coinciden con las herramientas montadas en la máquina. El ciclo en vacío de mecanizado se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas no colisionan entre sí. La primera pieza mecanizada está dentro de tolerancias.</i>
3	<i>Los datos de las tablas de herramientas en el CNC no coinciden con las herramientas montadas en la máquina. El ciclo en vacío de mecanizado se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas no colisionan entre sí.</i>
2	<i>El ciclo en vacío de mecanizado no se hace según la secuencia de operaciones de la hoja de proceso y los dispositivos y herramientas colisionan entre sí.</i>
1	<i>No se ha montado la máquina.</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.

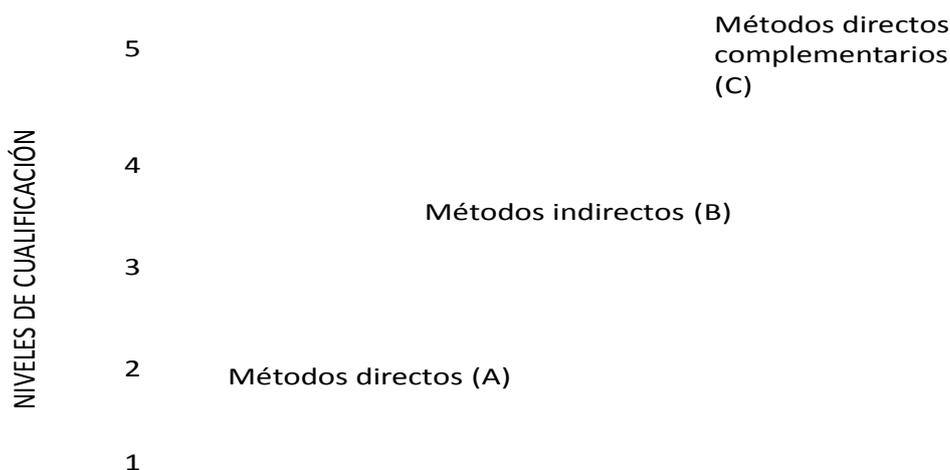
### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

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).



#### 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 U.C. 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 fabricación por decoletaje, 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) En el caso de que el candidato pretendiese acreditarse también en las UC2159\_3, UC2160\_3, UC2162\_3 y UC2163\_3, se podrían plantear situaciones profesionales de evaluación integradas.
- f) Por la importancia del “saber estar”, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.



El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se 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.