



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN, CULTURA  
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO  
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE  
EDUCACIÓN, FORMACIÓN  
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES

## **GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES**

**“ECP0088\_1: Realizar operaciones básicas de montaje”**



## **1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.**

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0088\_1: Realizar operaciones básicas de montaje.

### **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 (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) 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 que intervienen en la realización de operaciones básicas de montaje, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.



**1. Preparar materiales, maquinaria y elementos necesarios para la realización de uniones, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.**

- 1.1 Los planos y especificaciones técnicas se interpretan según las normas de representación gráfica, obteniendo la información requerida para el proceso.
- 1.2 Las zonas de trabajo de su responsabilidad se mantienen en limpias y ordenadas, permitiendo el desarrollo del proceso en condiciones de seguridad.
- 1.3 Los medios, herramientas y equipos que se van a utilizar se mantienen en las condiciones de uso establecidas, garantizando la calidad de las operaciones.
- 1.4 Las máquinas y herramientas se preparan según procedimientos y parámetros establecidos.

**2. Unir piezas mediante técnicas de uniones fijas, desmontables o mediante adhesivos, para montar productos de fabricación mecánica, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.**

- 2.1 Los medios a utilizar se seleccionan en función de la operación a realizar y siguiendo el procedimiento establecido.
- 2.2 Los montajes se realizan según las instrucciones recibidas y garantizan las especificaciones de unión.
- 2.3 La herramienta y maquinaria del taller, una vez usada, se limpia y almacena teniendo en cuenta las condiciones de mantenimiento.

**3. Unir piezas mediante técnicas básicas de soldadura, para montar productos de fabricación mecánica, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.**

- 3.1 Las piezas a unir se preparan siguiendo el procedimiento establecido, garantizando la calidad de la soldadura.
- 3.2 Los equipos y materiales a utilizar se seleccionan en función de la operación que se ha de realizar y siguiendo el procedimiento establecido.
- 3.3 Los parámetros de soldadura se ajustan en función de las piezas a unir y siguiendo las instrucciones recibidas.
- 3.4 La operación de soldeo se realiza atendiendo a las indicaciones dadas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.
- 3.5 El equipo utilizado y las piezas obtenidas se manipulan y almacenan siguiendo el procedimiento establecido, minimizando los riesgos y conservando el equipo.



#### **4. Verificar las uniones realizadas, para comprobar la calidad de las mismas, utilizando los instrumentos básicos de medida y control.**

- 4.1 Las uniones que se deben verificar se preparan, eliminando las rebabas y limpiando las superficies, siguiendo los procedimientos establecidos.
- 4.2 La calibración de los instrumentos de verificación se comprueba para asegurar la exactitud de la medida.
- 4.3 La verificación se realiza utilizando el equipo requerido en función de las características de la unión, siguiendo procedimientos establecidos.
- 4.4 El montaje se valida en función de la verificación realizada y atendiendo a los estándares de calidad establecidos.

#### **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 los elementos de la competencia del **ECP0088\_1: Realizar operaciones básicas de montaje**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

##### **1. Representación gráfica.**

- Dibujo industrial: líneas normalizadas, proyecciones, cortes, secciones y croquizado. Normalización, tolerancias y acabados superficiales.

##### **2. Uniones fijas y desmontables.**

- Técnicas de unión y montaje.
- Uniones fijas: uniones prensadas, pegamentos, uniones por zunchado y anclajes.
- Uniones desmontables: tornillos y tuercas: tipos y aplicaciones, pernos, arandelas, pasadores, chavetas y lengüetas.

##### **3. Técnicas básicas de soldadura.**

- Tipos de soldadura eléctrica.
- Operaciones previas al soldeo: preparación de equipos y preparación de superficies.
- Materiales y consumibles.
- Regulación de equipos.
- Operaciones de soldeo: mediante resistencia y mediante arco eléctrico.

##### **4. Herramientas auxiliares.**

- Llaves: tipos, aplicaciones y modo de uso.
- Destornilladores: tipos, aplicaciones y modo de uso.
- Martillos, herramientas para cortar, girar y golpear: tipos, aplicaciones y modo de uso.



### **5. Instrumentos de verificación y control.**

- Instrumentos de verificación (metro, calibres, escuadra, nivel, goniómetro, entre otros).
- Procesos de verificación.

### **6. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.**

- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales aplicable a las operaciones auxiliares de montaje.
- Normativa aplicable de protección del medio ambiente aplicable a las operaciones auxiliares de montaje.

### **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:

- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Respetar los procedimientos y las normas internas de la organización.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.

## **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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 del "ECP0088\_1: Realizar operaciones básicas de montaje", 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 montar uno o varios conjuntos de piezas metálicas que contengan elementos deslizables lineales o giratorios y uniones desmontables y fijas (atornilladas remachadas, pegadas, soldadas). Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Selección de herramientas, materiales y útiles de montaje.
2. Preparación de las superficies a ensamblar.
3. Ejecución de las operaciones de montaje y ensamblado.
4. Ejecución de las operaciones de soldadura.
5. Comprobación dimensional y funcional del montaje.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación, que serán al menos:
  - Planos de conjunto con las especificaciones de montaje.
  - Piezas de los conjuntos a montar (fijas, deslizantes lineales y giratorias).
  - Materiales de montaje: tornillos y tuercas con cabeza hexagonal y Allen, tuercas de fijación, adhesivo, remaches, pasadores, entre otros.
  - Equipos de soldadura eléctrica, electrodos y Equipos de Protección Individual.
  - Herramientas de montaje: llaves fijas, llaves Allen, destornilladores, alicates, martillos, botadores, extractores, llave dinamométrica.
  - Útiles de montaje: utillajes de amarre, sargentos, mordazas, entre otros.
  - Útiles y productos de limpieza: desengrasantes, trapos, entre otros.
  - Instrumentos de verificación: calibre pie de rey, flexómetro, escuadra, reloj comparador, galgas de espesores, micrómetro.



- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona 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>Adecuación de la selección de herramientas, materiales y útiles de montaje según las necesidades del proceso de montaje y las características de los elementos a montar.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de útiles y herramientas.</li><li>- Limpieza y orden de las herramientas y útiles de montaje.</li><li>- Estado de útiles y herramientas.</li><li>- Selección de los materiales de unión.</li><li>- Comprobación del estado de los materiales de unión.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Meticulosidad en la preparación de las piezas a montar.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación y preparación de las aristas de las piezas a montar.</li><li>- Preparación de bordes de las superficies a soldar.</li><li>- Limpieza de las piezas a montar.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Precisión en la ejecución de las operaciones de montaje y ensamblado.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Seguimiento de la secuencia de operaciones de montaje.</li><li>- Uso de herramientas en el montaje.</li><li>- Uso de tornillos, tuercas y demás elementos de unión.</li><li>- Aplicación de los adhesivos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>



<i>Precisión en la ejecución de las operaciones soldadura.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Preparación de los electrodos de soldadura</li><li>- Ejecución del proceso de soldadura.</li><li>- Regulación de los parámetros de soldeo.</li><li>- Estado del cordón de soldadura.</li><li>- Eliminación de la escoria producida por la soldadura.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<i>Rigurosidad en la comprobación dimensional y funcional del montaje</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Calibración de los instrumentos de medida y control.</li><li>- Limpieza de las superficies a medir.</li><li>- Realización de mediciones dimensionales.</li><li>- Comprobación del desplazamiento de los elementos deslizantes.</li><li>- Comprobación de la solidez y resistencia de las uniones.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala E.</i></p>
<i>Rigurosidad en el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente aplicables.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>Elige los útiles y herramientas idóneas para utilizar en cada una de las operaciones de montaje, comprueba que se encuentran en buen estado de conservación y las mantiene ordenadas en el puesto de trabajo en todo momento. Tras el montaje guarda los útiles y herramientas en el sitio correspondiente, asegurándose de que están limpias y operativas. Selecciona los materiales de unión según los requerimientos de la soldadura a realizar y comprueba que están en condiciones adecuadas de uso según las especificaciones técnicas. Utiliza los elementos de seguridad acordes a la operación a realizar.</i></p>
4	<p><b><i>Elige los útiles y herramientas adecuadas para utilizar en cada una de las operaciones de montaje, comprueba que se encuentran en buen estado de conservación y las mantiene ordenadas en el puesto de trabajo y tras el montaje las limpia y mantiene operativas. Selecciona los materiales de unión según los requerimientos de la soldadura a realizar y comprueba que están en condiciones de uso según las especificaciones técnicas. Utiliza los elementos de seguridad acordes a la operación a realizar.</i></b></p>
3	<p><i>Elige los útiles y herramientas válidas para utilizar en cada una de las operaciones de montaje, no comprueba que se encuentran en buen estado de conservación y no las mantiene ordenadas en el puesto de trabajo. Tras el montaje no guarda los útiles y herramientas en el sitio correspondiente y no comprueba que están limpias y operativas. Selecciona los materiales de unión pero no comprueba que están en condiciones adecuadas de uso. No utiliza los elementos de seguridad acordes a la operación a realizar.</i></p>
2	

	<i>Elige útiles y herramientas no válidas para utilizar en cada una de las operaciones de montaje, no se encuentran en buen estado de conservación y no las mantiene ordenadas en el puesto de trabajo. Tras el montaje no guarda los útiles y herramientas y las deja sucias e inoperativas. Selecciona los materiales de unión pero no están en condiciones adecuadas de uso. No utiliza los elementos de seguridad.</i>
1	<i>No elige útiles ni herramientas. No selecciona los materiales de unión. No utiliza los elementos de seguridad.</i>

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

### Escala B

5	<i>Elimina las rebabas de las aristas de las piezas a montar consiguiendo no ocasionar desperfectos en la pieza. Prepara los bordes de las superficies a soldar según las características de la soldadura a realizar. Limpia las piezas a montar.</i>
4	<b><i>Elimina las rebabas de las aristas de las piezas a montar consiguiendo no ocasionar desperfectos en la pieza. Prepara los bordes de las piezas a soldar según las características de la soldadura a realizar. Limpia las zonas de las uniones de las piezas a montar.</i></b>
3	<i>Elimina las rebabas de las aristas de las piezas a montar, ocasionando algunos desperfectos en la pieza. Prepara los bordes de las piezas a soldar según las características de la soldadura a realizar. No limpia las zonas de las uniones de las piezas a montar.</i>
2	<i>Elimina sólo algunas de las rebabas de las aristas de las piezas a montar y ocasiona desperfectos en la pieza. No prepara los bordes de las piezas a soldar. No limpia las zonas de las uniones de las piezas a montar.</i>
1	<i>No elimina las rebabas de las aristas de las piezas a montar. No prepara los bordes de las piezas a soldar. No limpia las zonas de las uniones de las piezas a montar.</i>

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



## Escala C

5	<i>Sigue una secuencia perfectamente estructurada de acuerdo con la información contenida en la documentación técnica, sin dañar ningún elemento durante el proceso. Monta los elementos de unión con la fuerza idónea para cumplir su función y utilizando las herramientas específicas, de acuerdo con la información contenida en la documentación técnica. Manipula y aplica los adhesivos teniendo en cuenta el tipo de material y siguiendo las instrucciones del fabricante.</i>
4	<b><i>Sigue una secuencia estructurada de acuerdo con la información contenida en la documentación técnica, sin dañar ningún elemento durante el proceso. Monta los elementos de unión con la fuerza necesaria y utilizando las herramientas específicas, de acuerdo con la información contenida en la documentación técnica. Manipula y aplica los adhesivos teniendo en cuenta el tipo de material y siguiendo las instrucciones del fabricante.</i></b>
3	<i>Sigue una secuencia lógica y no daña ningún elemento durante el proceso. Monta los elementos de unión utilizando herramientas válidas para el tipo de operación a realizar. Manipula y aplica los adhesivos teniendo en cuenta el tipo de material.</i>
2	<i>No sigue una secuencia lógica o daña algún elemento durante el proceso. Monta los elementos de unión utilizando herramientas inadecuadas para el tipo de operación a realizar. Manipula y aplica los adhesivos de manera incorrecta.</i>
1	<i>No sigue una secuencia lógica. Daña algún elemento durante el proceso. No monta los elementos de unión. No manipula ni aplica los adhesivos.</i>

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



## Escala D

5	<p><i>Prepara los electrodos para soldar según los requerimientos de la soldadura a realizar. Realiza el proceso de soldadura siguiendo una secuencia perfectamente estructurada, de acuerdo con la información contenida en la documentación técnica, sin dañar ningún elemento durante el proceso. Regula las máquinas de soldar respetando los parámetros indicados por el fabricante según la información de la documentación técnica, teniendo en cuenta el tipo de material, la operación a realizar y el electrodo a utilizar. Consigue que el cordón de soldadura sea continuo y no presente poros. Elimina la escoria producida en la soldadura con las herramientas específicas para ello.</i></p>
4	<p><b>Prepara los electrodos para soldar según los requerimientos de la soldadura a realizar. Realiza el proceso de soldadura siguiendo una secuencia estructurada, de acuerdo con la información contenida en la documentación técnica, sin dañar ningún elemento durante el proceso. Regula las máquinas de soldar respetando los parámetros indicados por el fabricante según la información de la documentación técnica, teniendo en cuenta el tipo de material, la operación a realizar y el electrodo a utilizar. Consigue que la mayor parte del cordón de soldadura sea continuo y no presente poros. Elimina la escoria producida en la soldadura con herramientas adecuadas para ello.</b></p>
3	<p><i>Prepara los electrodos para soldar según los requerimientos de la soldadura a realizar. Realiza el proceso de soldadura siguiendo una secuencia lógica, sin dañar ningún elemento durante el proceso. Regula las máquinas de soldar con parámetros válidos pero sin consultar los indicados por el fabricante en la información de la documentación técnica. Consigue que la mayor parte del cordón de soldadura sea continuo y no presente poros. Elimina la escoria producida en la soldadura con herramientas no adecuadas.</i></p>
2	<p><i>No prepara los electrodos para soldar según los requerimientos de la soldadura a realizar No sigue una secuencia lógica o daña algún elemento durante el proceso. Regula las máquinas de soldar con parámetros inadecuados. Consigue que la mayor parte del cordón de soldadura no sea continuo y presente poros. No elimina la escoria producida en la soldadura.</i></p>
1	<p><i>No prepara los electrodos para soldar según los requerimientos de la soldadura a realizar No sigue una secuencia lógica. Daña algún elemento durante el proceso. No regula las máquinas de soldar. Consigue un cordón de soldadura discontinuo y que presenta poros. No elimina la escoria producida en la soldadura.</i></p>

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



## Escala E

5	<p><i>Elige los instrumentos de medida y control idóneos y calibrados, según la información contenida en la documentación del proceso. Limpia todas las superficies a medir y comprueba que se encuentran libres de rebabas o material adherido. Realiza las mediciones, siguiendo una secuencia perfectamente estructurada, de acuerdo con la información contenida en la documentación técnica, sin dañar ningún elemento durante el proceso. Comprueba que los elementos deslizantes del conjunto montado se desplacen libremente y sin holguras. Comprueba que las uniones realizadas sean sólidas y resistentes.</i></p>
4	<p><b><i>Elige instrumentos de medida y control adecuados y calibrados, según la información contenida en la documentación del proceso. Limpia todas las superficies a medir, aunque algunas tienen rebabas o material adherido. Realiza las mediciones, siguiendo una secuencia estructurada, de acuerdo con la información contenida en la documentación técnica, sin dañar ningún elemento durante el proceso. Comprueba que los elementos deslizantes del conjunto montado se desplacen libremente y sin holguras. Comprueba que las uniones realizadas sean sólidas y resistentes.</i></b></p>
3	<p><i>Elige instrumentos de medida y control válidos, pero sin tener en cuenta la información contenida en la documentación del proceso. No limpia las superficies a medir ni comprueba si se encuentran libres de rebabas o material adherido. Realiza las mediciones siguiendo una secuencia lógica, sin dañar ningún elemento durante el proceso. Comprueba que los elementos deslizantes del conjunto montado se desplacen libremente y sin holguras. No comprueba que las uniones realizadas sean sólidas y resistentes.</i></p>
2	<p><i>Elige instrumentos de medida y control no válidos. No limpia las superficies a medir ni comprueba si se encuentran libres de rebabas o material adherido. Realiza las mediciones sin seguir una secuencia lógica o daña algún elemento durante el proceso. No comprueba que los elementos deslizantes del conjunto montado se desplacen libremente y sin holguras. No comprueba que las uniones realizadas sean sólidas y resistentes.</i></p>
1	<p><i>Elige instrumentos de medida y control no válidos. No limpia las superficies a medir. No consigue realizar las mediciones o daña algún elemento durante el proceso.</i></p>

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

## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES 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 del estándar de

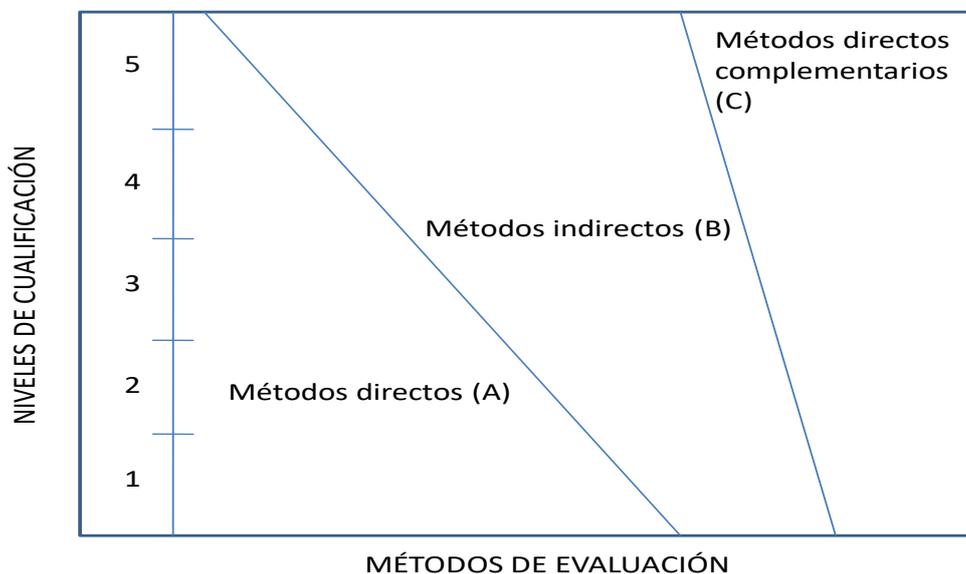


competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

## 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 del ECP. 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 proceso de realización de operaciones auxiliares de fabricación mecánica, 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 el ECP, 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 los elementos de la competencia 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 1 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- 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.

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrá en cuenta la siguientes recomendación:
- Utilizar soldadura eléctrica con electrodo revestido y soldar materiales de fácil soldabilidad.