



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0092_2: Determinar los procesos de mecanizado por abrasión,
electroerosión y procedimientos especiales”**

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 ECP0092_2: Determinar los procesos de mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales.

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 determinación de los procesos de mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales, 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. Obtener la información técnica para la fabricación, partiendo del plano de la pieza y del plano de fabricación.

- 1.1 El tipo, características y dimensiones de partida del material que se ha de emplear, se identifican en la documentación técnica.
- 1.2 Los tratamientos térmicos y superficiales se identifican en el plano de fabricación, para su posterior aplicación, garantizando las propiedades requeridas de la pieza.
- 1.3 La forma, dimensiones y tolerancias geométricas, superficiales u otras, que delimitan la pieza a mecanizar, se identifican en el plano de fabricación.
- 1.4 Las superficies y elementos de referencia para proceder al mecanizado se identifican en el plano de fabricación.

2. Establecer el proceso de mecanizado partiendo de los planos de despiece y de las especificaciones técnicas, asegurando la factibilidad del mecanizado y optimizando los tiempos y costes.

- 2.1 Las fases del mecanizado se establecen en función de la geometría de la pieza.
- 2.2 Las herramientas de corte se determinan en función de la geometría de la pieza y del tipo de material.
- 2.3 Los instrumentos de medición se seleccionan en función de las tolerancias permitidas.
- 2.4 Las operaciones de mecanizado se determinan en función del material de partida y de la calidad de las piezas que se han de obtener, así como en función del tipo de máquina que se va a emplear.
- 2.5 Los dispositivos para el transporte y manipulación de piezas se determinan en función de las dimensiones y peso de las piezas y atendiendo a criterios de seguridad.
- 2.6 Los parámetros de mecanizado (velocidad de corte, avance, profundidad, intensidad de corriente, tiempo de impulso y pausa, entre otros) se seleccionan en función del material y de las características de la pieza que hay que mecanizar, así como de las herramientas de corte (tipo, material, entre otros).
- 2.7 Las variables del proceso de trabajo se determinan en función de los resultados de los cálculos realizados.

3. Seleccionar los útiles y herramientas requeridos para el mecanizado, en función del tipo de pieza y del proceso de mecanizado.

- 3.1 Las herramientas y útiles se seleccionan en función del tipo de material, calidad requerida y disponibilidad de los equipos.
- 3.2 Las herramientas y útiles se eligen aplicando criterios de ahorro en cuanto a costes y tiempos de operación.
- 3.3 Los fluidos de corte se seleccionan y utilizan para reducir la fricción y desgaste, enfriar la zona de corte, reducir el consumo de energía, retirar las virutas y proteger la zona a mecanizar.

4. Determinar los utillajes necesarios para sujeción de piezas y herramientas, asegurando la factibilidad, optimizando el proceso y cumpliendo los objetivos de coste establecidos.

- 4.1 El croquis del utillaje se realiza según las normas de representación gráfica establecidas.
- 4.2 El utillaje se define a partir de los planos de fabricación, en función de las operaciones del proceso y atendiendo a criterios de ahorro de costes y de tiempos de fabricación.
- 4.3 El utillaje se define teniendo en cuenta criterios de rapidez y seguridad en las operaciones de desmontaje y montaje.

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 ECP0092_2: **Determinar los procesos de mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y:

1. Planos de fabricación.

- Simbología, normalización, vistas, cortes, secciones, tolerancias.
- Croquización.

2. Herramientas para el rectificado, electroerosionado y mecanizados especiales.

- Funciones, formas y geometrías de corte.
- Materiales para herramientas (muelas, electrodos, entre otros).
- Elementos, componentes y estructuras de las herramientas.
- Desgaste y vida de la herramienta.
- Herramientas y elementos auxiliares a la fabricación: útiles de sujeción, útiles de verificación.

3. Tecnología del mecanizado.

- Formas y calidades de las piezas.
- Operaciones de rectificado, electroerosionado y mecanizados especiales.

4. Procesos de mecanizado.

- Hoja de Proceso. Hojas de Instrucciones. Formatos.
- Cálculo de parámetros de corte en las diferentes operaciones de rectificado, electroerosionado y mecanizados especiales.

5. Costes de mecanizado.

- Cálculo de tiempos de fabricación. Tiempos de corte de las distintas operaciones de mecanizado, tiempo de preparación, tiempo de operaciones manuales, tiempos imprevistos.
- Coste de mecanizado.

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:

- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos; así como a situaciones o contextos nuevos.

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 "ECP0092_2: Determinar los procesos de mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales", 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 establecer el proceso de mecanizado (máquinas, material en bruto, etapas, fases, operaciones, croquis de operación, utillajes, herramientas, instrumentos de verificación, parámetros de corte y tiempos de mecanizado) de una pieza que requiera operaciones de rectificado y electroerosionado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Selección de las máquinas y materiales para obtener la pieza por rectificado y electroerosionado.
2. Secuenciación de las operaciones de rectificado y electroerosionado.
3. Croquización de operaciones, útiles y herramientas.
4. Selección de muelas y material de electrodos.
5. Selección de los instrumentos de verificación metrológica.
6. Cálculo de parámetros de rectificado y electroerosionado.
7. Cálculo de tiempos y coste del mecanizado por rectificado y electroerosionado.
8. Cumplimentación de la hoja de proceso.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los planos de fabricación de las piezas a fabricar, con la información de formas, materiales, tolerancias dimensionales, geométricas y superficiales, entre otras.
- Se dispondrá de la relación de máquinas disponibles para mecanizar, así como un catálogo de materiales para electrodos con las dimensiones comerciales y otro de muelas abrasivas con precios.
- Se planteará un supuesto de costes horarios de los recursos disponibles y una relación de tiempos no productivos de mecanizado para realizar el cálculo del coste.

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- 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:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Adecuación de las rectificadoras y máquinas de electroerosión seleccionadas.</i>	- Determinación de máquinas herramientas. - Determinación de elementos de transporte y manutención. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Adecuación de la elaboración de las etapas, fases y operaciones de rectificado y electroerosionado.</i>	- Elaboración y descripción de las etapas para el mecanizado de la pieza. - Secuencia las fases y operaciones del mecanizado de la pieza. - Tiempo y calidad de la mecanización. - Operaciones. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Adecuación de la selección de las muelas abrasivas, electrodos e instrumentos de verificación a las necesidades del proceso.</i>	- Selección de las muelas abrasivas. - Selección de los electrodos - Propuesta de útiles e instrumentos de verificación. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Exactitud en la determinación de los parámetros de rectificado y electroerosionado.</i>	- Determinación de la velocidad de corte. - Establecimiento de los parámetros de mecanizado. - Cálculo de la velocidad de giro de pieza o herramienta.

	- Establecimiento de los parámetros de electroerosionado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>
<i>Exactitud en el cálculo de costes de mecanizado por rectificado y electroerosionado.</i>	- Cálculo del tiempo de mecanizado. - Detalle del coste de mecanizado <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala E.</i>
<i>Rigurosidad en la cumplimentación de la "hoja de proceso" de mecanizado.</i>	- Incorporación del contenido en la hoja de proceso. - Realización de los croquis de operaciones, herramientas y utillajes. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala F.</i>

Escala A

5	<i>Propone las rectificadoras y máquinas de electroerosión idóneas para las operaciones de mecanizado a realizar, teniendo en cuenta las formas especificadas en los planos de fabricación, considerando que deben tener las capacidades mínimas necesarias para la obtención de la pieza y ser las más económicas de utilizar. Selecciona los elementos de transporte de piezas y útiles idóneos según el peso de los mismos.</i>
4	<i>Propone rectificadoras y máquinas de electroerosión adecuadas para las operaciones de mecanizado a realizar, teniendo en cuenta las formas especificadas en los planos de fabricación, considerando que deben tener las capacidades mínimas necesarias para la obtención de la pieza. Selecciona elementos de transporte de piezas y útiles adecuados según el peso de los mismos.</i>
3	<i>Propone rectificadoras y máquinas de electroerosión para las operaciones de mecanizado a realizar que no tienen las capacidades mínimas necesarias para la obtención de la pieza. Selecciona elementos de transporte de piezas y útiles válidos según el peso de los mismos.</i>
2	<i>Propone rectificadoras y máquinas de electroerosión no válidas para las operaciones de mecanizado a realizar, que no pueden mecanizar las formas especificadas en los planos de fabricación de la pieza. Selecciona elementos de transporte de piezas y útiles no válidos.</i>
1	<i>No propone rectificadoras ni máquinas de electroerosión. No selecciona elementos de transporte de piezas y útiles.</i>

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

Escala B

5	<i>Elabora y describe detalladamente la secuencia de las etapas para el mecanizado de la pieza, de manera que permita su fabricación, especificando las partes de la pieza que se van a hacer en cada etapa. Secuencia las fases y operaciones en cada máquina de rectificado y electroerosión, de forma que se pueda mecanizar la pieza en el menor tiempo posible y con la calidad idónea especificada en la documentación técnica.</i>
4	<i>Elabora y describe la secuencia de las etapas para el mecanizado de la pieza, de manera que permita su fabricación. Secuencia las fases y operaciones en cada máquina de rectificado y electroerosión, de forma que se pueda mecanizar la pieza en un tiempo aceptable y con la calidad especificada en la documentación técnica.</i>
3	<i>Elabora la secuencia de las etapas para el mecanizado de la pieza, de manera que permita su fabricación. Secuencia las fases y operaciones en cada máquina de rectificado y electroerosión, de forma que no se consiga mecanizar la pieza en un tiempo aceptable ni con la calidad mínima aceptable.</i>
2	<i>Elabora la secuencia de las etapas para el mecanizado de la pieza pero no consigue que permita su fabricación. No secuencia las fases y operaciones en cada máquina de rectificado y electroerosión.</i>
1	<i>No elabora la secuencia de las etapas para el mecanizado de la pieza. No secuencia las fases y operaciones en cada máquina de rectificado y electroerosión.</i>

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

Escala C

5	<i>Selecciona las muelas abrasivas y electrodos idóneos acordes al tipo de operación, el material a mecanizar, las dimensiones y condiciones de mecanizado y la máquina seleccionada, consiguiendo la mejor relación rendimiento/coste. Propone los útiles e instrumentos de verificación del proceso idóneos según la forma, dimensión y tolerancia a medir.</i>
4	<i>Selecciona las muelas abrasivas y electrodos adecuados según el tipo de operación, el material a mecanizar, las dimensiones y condiciones de mecanizado y la máquina seleccionada, consiguiendo una buena relación rendimiento/coste. Propone útiles e instrumentos de verificación del proceso adecuados según la forma, dimensión y tolerancia a medir.</i>
3	<i>Selecciona las muelas abrasivas y electrodos no válidos para el tipo de operación, el material a mecanizar, las dimensiones y condiciones de mecanizado y la máquina seleccionada. Propone útiles e instrumentos de verificación del proceso no válidos para la forma, dimensión y tolerancia a medir.</i>

2	<i>Selecciona las muelas abrasivas y electrodos no válidos para el tipo de operación, el material a mecanizar, las dimensiones y condiciones de mecanizado y la máquina seleccionada. No propone útiles e instrumentos de verificación del proceso.</i>
1	<i>No selecciona las muelas abrasivas ni los electrodos. No propone útiles e instrumentos de verificación del proceso.</i>

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

Escala D

5	<i>Establece la velocidad de corte idónea en todas las operaciones de rectificado, acorde a las condiciones de corte, el material y la operación a realizar, la herramienta y la máquina a utilizar, consiguiendo que sea la más rentable desde el punto de vista económico. Establece los parámetros de corte idóneos en todas las operaciones de desbaste y, en su caso, acabado, consiguiendo la calidad superficial y geométrica idónea según la documentación técnica. Calcula la velocidad de giro de la muela o pieza con las fórmulas específicas, obteniendo un resultado correcto y preciso. Establece los parámetros de electroerosionado correspondientes según la operación a realizar y las dimensiones del electrodo.</i>
4	Establece una velocidad de corte adecuada en las operaciones de rectificado, acorde a las condiciones de corte, el material y la operación a realizar, la herramienta y la máquina a utilizar. Establece unos parámetros de corte adecuados en las operaciones de desbaste y, en su caso, acabado, consiguiendo una calidad superficial y geométrica adecuada según la documentación técnica. Calcula la velocidad de giro de la muela o pieza con las fórmulas específicas, obteniendo un resultado adecuado. Establece los parámetros de electroerosionado correspondientes según la operación a realizar y las dimensiones del electrodo.
3	<i>Establece una velocidad de corte válida en las operaciones de rectificado, según a las condiciones de corte, el material y la operación a realizar, la herramienta y la máquina a utilizar. Establece unos parámetros de corte válidos en las operaciones de desbaste y, en su caso, acabado, pero no consigue una calidad superficial y geométrica válida según la documentación técnica. Calcula la velocidad de giro de la muela o pieza, obteniendo un resultado no válido. No establece los parámetros de electroerosionado correspondientes según la operación a realizar y las dimensiones del electrodo.</i>
2	<i>Establece una velocidad de corte no válida en las operaciones de rectificado. Establece unos parámetros de corte no válidos en las operaciones de desbaste ni acabado. Calcula la velocidad de giro de la muela o pieza, obteniendo un resultado no válido. No establece los parámetros de electroerosionado correspondientes según la operación a realizar y las dimensiones del electrodo.</i>

1	<i>No establece una velocidad de corte en las operaciones de rectificado. No establece unos parámetros de corte en las operaciones de desbaste ni acabado. No calcula la velocidad de giro de la muela o pieza. No establece los parámetros de electroerosionado.</i>
---	---

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

Escala E

5	<i>Calcula el tiempo de mecanizado, teniendo en cuenta los recorridos de las muelas o piezas, los parámetros de mecanizado en el rectificado y el arranque de material en el electroerosionado, utilizando las fórmulas idóneas y teniendo en cuenta los tiempos muertos (no productivos). Detalla todos los componentes del coste de mecanizado.</i>
4	Calcula el tiempo de mecanizado, teniendo en cuenta los recorridos de las muelas o piezas, los parámetros de mecanizado en el rectificado y el arranque de material en el electroerosionado, utilizando fórmulas adecuadas. Detalla los componentes del coste de mecanizado producidos durante el tiempo de operación.
3	<i>Calcula el tiempo de mecanizado, teniendo en cuenta los recorridos de las muelas o piezas, los parámetros de mecanizado en el rectificado y el arranque de material en el electroerosionado, pero utilizando fórmulas no válidas. Detalla algunos componentes del coste de mecanizado.</i>
2	<i>Calcula el tiempo de mecanizado, sin tener en cuenta los recorridos de las muelas o piezas, los parámetros de mecanizado en el rectificado ni el arranque de material en el electroerosionado, utilizando fórmulas no válidas. No detalla los componentes del coste de mecanizado.</i>
1	<i>No calcula el tiempo de mecanizado. No detalla los componentes del coste de mecanizado.</i>

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

Escala F

5	<i>Cumplimenta la “hoja de proceso”, incluyendo la información general del mecanizado (croquis de la pieza, dimensiones, materiales, etapas, máquinas) y la descripción del proceso secuenciado (fases, operaciones, croquis de operación, utillajes, herramientas, instrumentos de verificación, parámetros de corte y electroerosionado y tiempos de mecanizado). Realiza los croquis de las piezas en sus distintas operaciones, utillajes y herramientas y electrodos según normas de representación gráfica, incorporando toda la información necesaria para su correcta interpretación.</i>
4	Cumplimenta la “hoja de proceso”, incluyendo la descripción del proceso secuenciado (fases, operaciones, croquis de operación, utillajes, herramientas, instrumentos de verificación, parámetros de corte y electroerosionado y tiempos de mecanizado). Realiza los croquis de las piezas en sus distintas operaciones, utillajes y herramientas y electrodos según normas de representación gráfica, incorporando toda la información necesaria para su correcta interpretación.
3	<i>Cumplimenta la “hoja de proceso” pero no incluye los elementos esenciales del proceso. Realiza los croquis de las piezas en sus distintas operaciones, utillajes y herramientas y electrodos.</i>
2	<i>Cumplimenta la “hoja de proceso” pero no incluye los elementos esenciales del proceso. No realiza los croquis de las piezas en sus distintas operaciones, utillajes y herramientas y electrodos.</i>
1	<i>No cumplimenta la “hoja de proceso”. No realiza los croquis de las piezas en sus distintas operaciones, utillajes y herramientas y electrodos.</i>

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

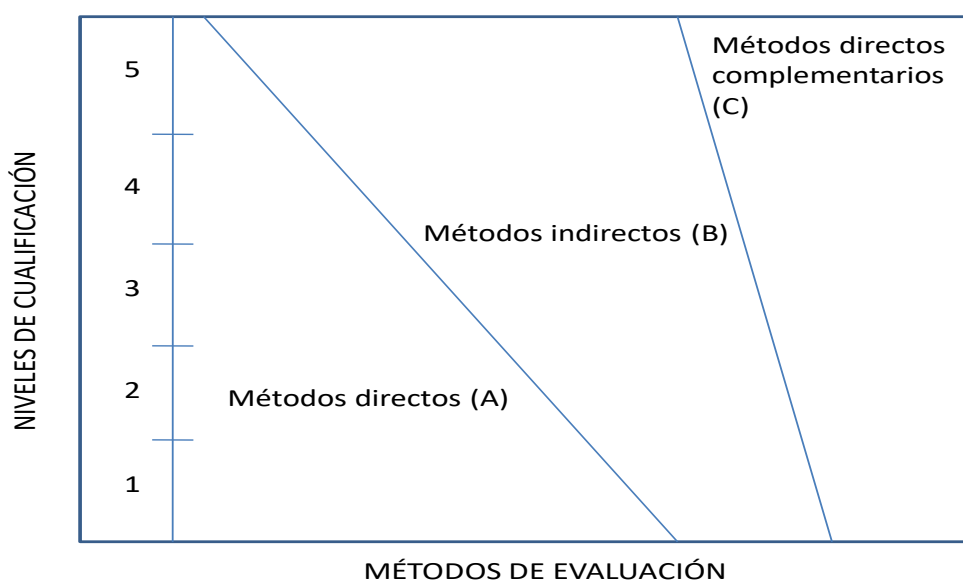
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 mecanizado por abrasión y electroerosionado, 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 2 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene 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 tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- La pieza para redactar el proceso de rectificado y electroerosionado debe tener mínimamente unos rectificadores planos y cilíndricos exteriores e interiores y un agujero electroerosionado de sección poligonal pasante y otro ciego. El material puede ser un acero templado.