



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

“ECP0102_2: Realizar tratamientos superficiales”



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 ECP0102_2: Realizar tratamientos superficiales.

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 principales y secundarias que intervienen en el dominio de realizar tratamientos superficiales, y que se indican a continuación:

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



1. Realizar la preparación superficial de piezas metálicas, plásticas y de materiales compuestos, para permitir la incorporación del tratamiento posterior, según especificaciones técnicas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 1.1 La superficie se acondiciona en función de su naturaleza (metal, plástico, materiales compuestos), su estado inicial y del tratamiento posterior (cromatizado, limpieza abrasiva, desengrase alcalino, desoxidado ácido, fosfatado, enmascarado, entre otros).
- 1.2 El decapado se efectúa en función del material base de la pieza y su espesor, mediante métodos mecánicos o químicos, sin que se produzcan daños (arañazos, surcos, entre otros) en las piezas y teniendo en cuenta el espesor de la chapa.
- 1.3 Las zonas susceptibles de ataque se enmascaran por distintos métodos (parciales, totales, interiores y exteriores, entre otros) y productos (papel plastificado, cintas adhesivas, plantillas, líquidos enmascaradores, películas enmascaradoras, entre otros), en función del tratamiento superficial posterior y del material base de la pieza.

2. Preparar los equipos e instalaciones necesarios para realizar tratamientos superficiales, aplicando el proceso establecido, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 2.1 La sujeción de los electrodos se verifica reemplazándose en caso de deterioro, siguiendo las pautas establecidas.
- 2.2 Los productos requeridos para el tratamiento superficial se mezclan en las cubas o agitadores, entre otros, incorporándolos con la secuencia y dosis establecidas en las hojas de procesos y teniendo en cuenta las especificaciones del fabricante.
- 2.3 Las variables en las que se desarrollan las operaciones de mezclado (temperatura, concentración, PH, entre otros) se verifican con los instrumentos de medida especificados, corrigiendo las desviaciones.
- 2.4 La manipulación de los productos, su almacenaje y conservación se realiza cumpliendo la normativa aplicable, evitando derrames, situaciones de peligro u otras.
- 2.5 Las operaciones de mantenimiento de primer nivel de los equipos e instalaciones de tratamientos superficiales se efectúan garantizando el correcto funcionamiento de éstos.
- 2.6 La preparación de los equipos e instrumentos de control de las instalaciones de tratamientos superficiales se llevan a cabo calibrándolos, verificando sus herramientas y utillajes y controlando que los parámetros de funcionamiento son conformes a las especificaciones técnicas establecidas.



3. Realizar los croquis de los utillajes necesarios para la sujeción de piezas en los procesos de tratamientos superficiales galvánicos y químicos, asegurando la factibilidad, optimizando el proceso y cumpliendo los objetivos de coste establecidos.

- 3.1 El croquis se realiza según las normas de representación gráfica establecidas.
- 3.2 El croquis se define de forma completa, permitiendo el desarrollo y la construcción del utillaje.
- 3.3 El utillaje necesario para la sujeción de piezas, se define teniendo en cuenta los límites de coste admitidos.

4. Realizar el proceso de tratamiento galvánico y químico, según la documentación técnica, consiguiendo la calidad requerida y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 4.1 Las variables eléctricas (tensión de descomposición, intensidad de corriente eléctrica, densidad de corriente, entre otras) se mantienen dentro de los rangos establecidos, comprobando periódicamente sus valores y corrigiendo las desviaciones.
- 4.2 Los baños galvánicos y químicos se analizan periódicamente, manteniéndose dentro de los márgenes especificados en cuanto a temperatura, densidad, concentración, PH u otros.
- 4.3 Los ánodos auxiliares de otros materiales se introducen en los baños de los procesos galvánicos y químicos para conferir las características especificadas en la documentación técnica.
- 4.4 Los parámetros y operaciones (agitación de los baños, espesor de la capa, filtración continua, enjuagues y secados, entre otros) se comprueban durante la realización del proceso.
- 4.5 El desarrollo de las operaciones (agitación, enjuagues, secados, filtración, extracción, entre otras) se controla periódicamente y según especificaciones técnicas.
- 4.6 Las características de acabado de la pieza tratada (brillos, ausencia de material, espesor de la capa, pruebas de envejecimiento, entre otros) se controlan según procedimientos especificados en la documentación técnica, tomando las medidas requeridas en caso de desviaciones.
- 4.7 Los baños químicos se verifican y controlan para asegurar los parámetros de operación: PH, temperatura, tiempo y composición, entre otros.



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 los elementos de la competencia del **ECP0102_2: Realizar tratamientos superficiales**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Representación gráfica

- Normalización y simbología.
- Sistemas de acotación.
- Croquización y esquemas.

2. Materiales metálicos, plásticos y compuestos

- Propiedades de los materiales.

3. Procedimientos de limpieza

- Fundamento y objeto.
- Diferentes tipos.
- Productos y manipulación.

4. Procedimientos de enmascarado

- Fundamento y objeto.
- Diferentes tipos.
- Productos y manipulación.

5. Instalaciones y equipos

- Descripción de instalaciones y equipos.
- Parámetros.
- Manipulación y regulación.
- Anomalías y alteraciones.
- Mantenimiento.

6. Tratamientos superficiales

- Fundamento y objeto.
- Tipos de tratamientos superficiales.
- Acabados superficiales.
- Parámetros de aplicación.
- Detección y evaluación de defectos.



7. Normativa aplicable de prevención de los riesgos laborales y protección del medio ambiente en los procesos de tratamientos superficiales.

- Técnicas y elementos de protección.
- Evaluación de riesgos.
- Aspectos legislativos y normativos.
- Normas medioambientales.

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:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.
- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Participar y colaborar activamente el equipo de trabajo.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa.

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 de la ECP0102_2: Realizar tratamientos superficiales, 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 realizar el tratamiento superficial galvánico de una pieza representativa de acero al carbono de tamaño medio utilizando una instalación donde el utillaje de amarre tenga que diseñarse debido a la forma de la pieza, cumpliendo el plan de seguridad, especificaciones e instrucciones técnicas:

1. Preparar la superficie de la pieza que se va a tratar.
2. Diseñar el utillaje de amarre.
3. Preparar la instalación para el tratamiento superficial.
4. Preparar las mezclas y soluciones requeridas.
5. Aplicar el tratamiento.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.
- 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:



Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Preparación de la superficie de la pieza.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Limpieza.- Decapado.- Enmascarado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Preparación de las instalaciones y del utillaje.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de los equipos, herramientas y utillajes.- Verificación del funcionamiento de los equipos, herramientas y utillaje.- Selección de los instrumentos de verificación y control.- Calibración de los instrumentos de verificación y control.- Operaciones de mantenimiento de primer nivel. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Preparación de las mezclas y soluciones.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación de la composición de los baños y soluciones.- Dosificación de los componentes.- Verificación de las características de las mezclas y soluciones resultantes.- Manipulación de los productos de forma segura y respetuosa con el medio ambiente. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<i>Croquización del utillaje de amarre.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Funcionalidad del útil diseñado.- Croquis completo.- Uso de normativa de representación gráfica.- Ajuste a los costes establecidos.- Trazos limpios. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i></p>
<i>Tratamiento de la superficie.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Identificación y regulación de los parámetros aplicables al tratamiento.- Ejecución de las operaciones necesarias para el tratamiento.- Verificación del acabado.- Comprobación periódica de la concentración y limpieza de baños y soluciones.- Comprobación de las operaciones que se desarrollan en continuo. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala E.</i></p>



<i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Las actividades desarrolladas han cumplido con las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.- Las actividades desarrolladas han cumplido con las normas de protección del medio ambiente aplicables.- Las actividades desarrolladas se han realizado adoptando las medidas de seguridad requeridas. <p><i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total del criterio de mérito.</i></p>
--	---

Escala A

5	<p><i>Se han eliminado los aceites y grasas de la superficie a tratar y se han enjuagado posteriormente para evitar los arrastres a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado químico de la superficie, en caso necesario, utilizando el tiempo de decapado requerido y se ha utilizado una solución decapante con la concentración requerida. Se ha efectuado la neutralización y lavado de la pieza antes de pasar a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado mecánico, en caso necesario, aplicando la velocidad de proyección del material abrasivo requerida, manteniendo la distancia de aplicación correcta, y se obtiene un acabado uniforme de la pieza.</i></p> <p><i>Se han enmascarado las zonas que no requieren tratamiento con el método y producto adecuados al tratamiento superficial y al material base de la pieza.</i></p>
4	<p><i>Se han eliminado los aceites y grasas de la superficie a tratar y se han enjuagado posteriormente para evitar los arrastres a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado químico de la superficie, en caso necesario, utilizando un tiempo de decapado superior al requerido y se ha utilizado una solución decapante con la concentración requerida. Se ha efectuado la neutralización y lavado de la pieza antes de pasar a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado mecánico, en caso necesario, aplicando una velocidad de proyección del material abrasivo superior a la requerida, manteniendo la distancia de aplicación correcta, y se obtiene un acabado uniforme de la pieza.</i></p> <p><i>Se han enmascarado las zonas que no requieren tratamiento con el método y producto adecuados al tratamiento superficial y al material base de la pieza.</i></p>



3	<p><i>Se han eliminado los aceites y grasas de la superficie a tratar y se han enjuagado posteriormente para evitar los arrastres a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado químico de la superficie, en caso necesario, utilizando un tiempo de decapado inferior al requerido y se ha utilizado una solución decapante con la concentración requerida. Se ha efectuado la neutralización y lavado de la pieza antes de pasar a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado mecánico, en caso necesario, aplicando una velocidad de proyección del material abrasivo inferior a la requerida, manteniendo la distancia de aplicación correcta, y no se obtiene un acabado uniforme de la pieza.</i></p> <p><i>Se han enmascarado las zonas que no requieren tratamiento con el método y producto adecuados al tratamiento superficial y al material base de la pieza.</i></p>
2	<p><i>Se han eliminado los aceites y grasas de la superficie a tratar y se han enjuagado posteriormente para evitar los arrastres a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado químico de la superficie, en caso necesario, utilizando un tiempo de decapado inferior al requerido y se ha utilizado una solución decapante con concentración inferior a la requerida. Se ha efectuado la neutralización y lavado de la pieza antes de pasar a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado mecánico, en caso necesario, sin ajustar correctamente la velocidad de proyección del material abrasivo, manteniendo la distancia de aplicación correcta, y no se obtiene un acabado uniforme de la pieza.</i></p> <p><i>Se enmascaran las zonas que no requieren tratamiento.</i></p>
1	<p><i>Se han eliminado los aceites y grasas de la superficie a tratar pero no se han enjuagado posteriormente para evitar los arrastres a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado químico de la superficie, en caso necesario, utilizando un tiempo de decapado inferior al requerido y se ha utilizado una solución decapante con una concentración inferior requerida. Se ha efectuado la neutralización y lavado de la pieza antes de pasar a la siguiente etapa.</i></p> <p><i>Se ha efectuado el decapado mecánico, en caso necesario, sin ajustar correctamente la velocidad y la distancia de proyección del material abrasivo y la distancia de proyección, y no se obtiene un acabado uniforme de la pieza.</i></p> <p><i>Se han enmascarado las zonas que no requieren tratamiento.</i></p>

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



Escala B

5	<i>Se han seleccionado los equipos, herramientas y utillaje adecuadamente, se comprueba su funcionamiento según los procedimientos establecidos y se han sustituido los elementos defectuosos o gastados. Se han revisado los instrumentos de regulación y control y se han calibrado en caso necesario.</i>
4	<i>Se han seleccionado los equipos, herramientas y utillaje adecuadamente, pero no se comprueba su funcionamiento según los procedimientos establecidos. Se han sustituido los elementos defectuosos o gastados. Se han revisado los instrumentos de regulación y control y se han calibrado en caso necesario.</i>
3	<i>Se han seleccionado los equipos, herramientas y utillaje adecuadamente y se comprueba su funcionamiento según los procedimientos establecidos. Se han revisado los instrumentos de regulación y control.</i>
2	<i>Se han seleccionado los equipos, herramientas y utillaje adecuadamente y se comprueba su funcionamiento según los procedimientos establecidos. No se han revisado los instrumentos de regulación y control.</i>
1	<i>Se han seleccionado los equipos, herramientas y utillaje adecuadamente pero no se ha comprobado su funcionamiento. No se han revisado los instrumentos de regulación y control.</i>

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

Escala C

5	<i>Se ha revisado el nivel de los baños y se ha comprobado la inexistencia de fugas. Se ha comprobado la limpieza de las soluciones. Se ha comprobado y ajustado la temperatura de los baños según especificaciones. Se ha comprobado la composición de los baños y ajustado a las especificaciones dosificando los componentes adecuadamente.</i>
4	<i>Se ha revisado el nivel de los baños y se ha comprobado la inexistencia de fugas. Se ha comprobado la limpieza de las soluciones. Se ha comprobado la temperatura y composición de los baños, pero los ajustes o la dosificación difieren ligeramente de las especificaciones.</i>
3	<i>Se ha revisado el nivel de los baños y se ha comprobado la existencia de fugas. Se ha comprobado la limpieza de las soluciones.</i>
2	<i>Se ha revisado el nivel de los baños y se ha comprobado la existencia de fugas.</i>
1	<i>No se ha comprobado el estado de los baños</i>

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

Escala D

5	<i>Elabora el croquis de forma que permite el desarrollo y construcción del utillaje, está completo, sigue las normas de representación gráfica y se encuentra dentro de los costes económicos establecidos.</i>
4	<i>Elabora el croquis de forma que permite el desarrollo y construcción del utillaje, siguiendo las normas de representación gráfica.</i>
3	<i>Elabora el croquis de forma que permita el desarrollo y construcción del utillaje.</i>
2	<i>Elabora el croquis, pero no permite el desarrollo y construcción del utillaje.</i>
1	<i>No elabora el croquis.</i>

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

Escala E

5	<i>Aplica el tratamiento de la superficie siguiendo el procedimiento establecido, comprobando las operaciones que se realizan en continuo, utilizando los parámetros adecuados y el acabado cumple las especificaciones de calidad (brillos, ausencia de material, profundidad de la capa, entre otros).</i>
4	<i>Aplica el tratamiento de la superficie siguiendo el procedimiento establecido, comprueba y ajusta periódicamente las variables eléctricas, térmicas y químicas de los baños, pero se observa alguna deficiencia en el acabado superficial no significativa.</i>
3	<i>Aplica el tratamiento de la superficie siguiendo el procedimiento establecido, pero no comprueba y ajusta periódicamente las variables eléctricas, térmicas y químicas de los baños, y el acabado no cumple las especificaciones de calidad.</i>
2	<i>Aplica el tratamiento de la superficie sin seguir el procedimiento establecido, sin comprobar periódicamente los parámetros eléctricos, térmicos y químicos de los baños y no se cumplen las especificaciones de calidad.</i>
1	<i>No aplica el tratamiento de la superficie.</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

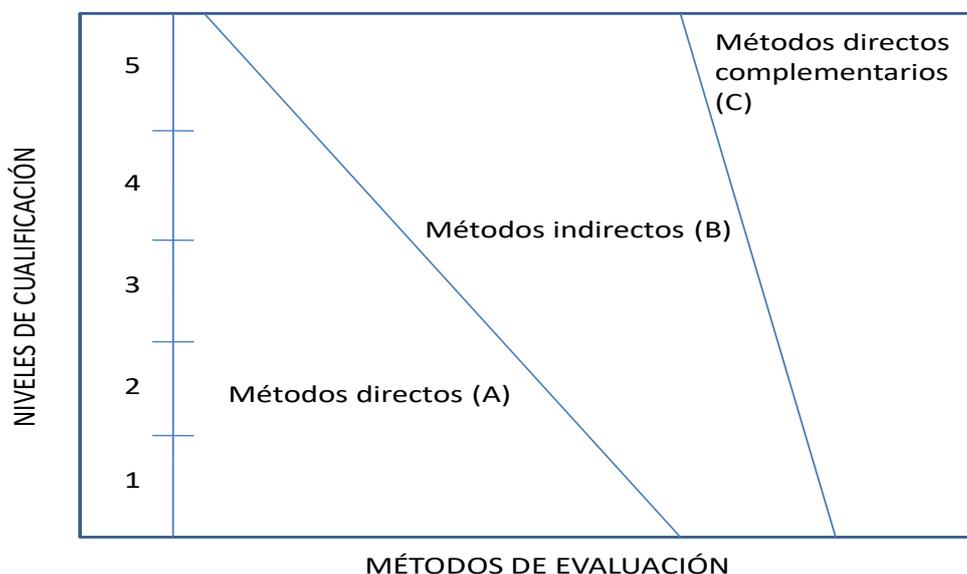
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- 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 la realización de tratamientos superficiales, 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) En el caso de que el candidato pretendiese acreditarse también en las ECP0103_2 y ECP0104_2, se podrían plantear situaciones profesionales de evaluación integradas.
- g) 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.
- h) 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 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.

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.

- i) Para el desarrollo de la SPE se recomienda disponer de:



- Pieza de acero con contaminantes y defectos superficiales.
 - Manuales de equipos e instalaciones.
 - Plan de seguridad de la empresa.
 - Instrucciones para la manipulación, almacenaje y conservación de productos.
 - Equipos de protección personal y colectiva.
 - Utillajes de amarre.
 - Planos de la pieza a tratar.
 - Se recomienda entregar una pieza de forma complicada, que requiera un útil específico en su tratamiento. La pieza requerirá acondicionamiento previo (desengrasado, desbastado, limpieza química, entre otros).
- j) Para valorar la competencia a respuestas a contingencias se entregará una pieza con algún defecto que requiera su corrección.