



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

“ECP0103_2: Pintar y realizar acabados”



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 ECP0103_2:Pintar y realizar acabados.

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 pintar y realizar acabados, 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 adhesión 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 del tratamiento posterior.
- 1.2 Las zonas que no vayan a ser tratadas se enmascaran con 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 y material base de la pieza.
- 1.3 El tratamiento mecánico (granallado, desbarbado, pulido, limpieza por abrasivo, entre otros) se realiza según el procedimiento establecido, en función del material base de la pieza, del producto que se va a eliminar y del nivel de acabado que se pretende conseguir.
- 1.4 Las masillas, ceras y productos de protección, se aplican mediante pulverizado, brocha u otros, según el proceso de trabajo establecido.
- 1.5 La superficie de los materiales plásticos, se iguala con productos de anclaje o de relleno, según las características de los mismos.

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

- 2.1 Los equipos e instrumentos de medida (balanzas, viscosímetros, termómetros, higrómetros, entre otros) se verifican, comprobando la validez de su calibración y tarándolos, asegurando la exactitud de la medida.
- 2.2 El mantenimiento de primer nivel se realiza, desmontando y limpiando las partes relevantes; vaciando los productos químicos; regenerando los baños; eliminando las materias primas y contaminantes; sustituyendo elementos dañados de la instalación relativos a este nivel de mantenimiento (detectores, electroválvulas, válvulas de pintura, entre otros).
- 2.3 Las operaciones de mezcla se realizan siguiendo el procedimiento establecido en la hoja de procesos y las especificaciones del fabricante, utilizando los medios estipulados (cubas, agitadores, instrumentos de medida, entre otros).
- 2.4 El tiempo de estabilización de la mezcla es el adecuado para ajustar su viscosidad y poder iniciar el tratamiento, estableciéndose en función del material de la pieza que se debe tratar.
- 2.5 La manipulación conservación y almacenaje de los productos se realiza cumpliendo las normas vigentes.
- 2.6 El tiempo de vida de la pintura se establece en el momento de su obtención, garantizando la calidad del tratamiento.



3. Realizar los croquis de los utillajes necesarios para sujeción de piezas en los procesos de pinturas y acabados, 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 coste del utillaje necesario para la sujeción de piezas, se define dentro de los límites admitidos.

4. Aplicar el tratamiento sobre las piezas 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 La imprimación y acabados por pulverización se realizan por pasadas sucesivas conforme al procedimiento establecido.
- 4.2 El tiempo de espera entre la de aplicación de las distintas capas se selecciona de acuerdo con la documentación técnica, comprobando que está dentro de los límites establecidos.
- 4.3 La distancia entre la superficie de trabajo y la boquilla de la pistola durante la aplicación de la imprimación, acabado u otros, se regula en función de lo establecido en la ficha técnica.
- 4.4 La velocidad de desplazamiento de la cinta transportadora se regula en función de la longitud del horno, para que el tiempo de permanencia sea el establecido.
- 4.5 Los parámetros del proceso (presión de aplicación, viscosidad y diámetro de la boquilla) se regulan en función de lo establecido en la ficha técnica.
- 4.6 Las herramientas y útiles empleados se desmontan y limpian por distintos medios (ultrasonidos, baños de inmersión, entre otros), manteniéndolos en buen estado de uso y conservación.

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 ECP0103_2: **Pintar y realizar acabados**. 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.
- Planos de conjunto. Despiece. Perspectivas.
- Planos constructivos. Detalles.



- 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. Procedimiento 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. Pintado y acabado

- Fundamentos y objetos.
- Tipos de pinturas y acabados.
- Parámetros de aplicación.
- Detección y evaluación de defectos.

7. Prevención de los riesgos en los procesos de pintado y acabado

- Técnicas y elementos de protección.
- Evaluación de riesgos.
- Aspectos legislativos y normativos.
- Normativa aplicable de protección del medio ambiente.

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.



- Habituarse 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 ECP0103_2: Pintar y realizar acabados, 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 pintar con pistola a presión una pieza representativa, de acero al carbono, que requiere para su sujeción un útil no disponible, a partir de especificaciones técnicas del proceso, y de unas instrucciones, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Dibujar el croquis del utillaje de amarre.
2. Preparar la superficie de la pieza.
3. Preparar las instalaciones, equipos y herramientas.
4. Preparar la mezcla de pintura.



5. Pintar la superficie metálica.

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 de la pieza.- Corrección de posibles defectos superficiales.- Enmascarado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Preparación de los medios.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los equipos, instalaciones, herramientas y utillajes.- Funcionamiento de equipos e instalaciones.- Selección de los instrumentos de verificación y control.- Mantenimiento de 1º nivel de los equipos e instalaciones. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>



<p><i>Preparación de la mezcla de pinturas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Seguimiento de la documentación técnica.- Selección de los medios.- Utilización de los medios.- Parámetros del proceso de mezcla (temperatura, viscosidad, tiempos).- Ajuste de la mezcla.- Manipulación de las pinturas. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores del criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Croquización del utillaje de amarre.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Funcionalidad del útil diseñado.- Croquis completo.- Uso de normativa de representación gráfica.- Coste del utillaje.- Trazos limpios. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Pintado de la superficie.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Ejecución del proceso.- Regulación de los parámetros de la operación.- Verificación de las capas de pintura.- Secado.- Limpieza de las herramientas y útiles. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i></p>	<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>Corrige los posibles defectos superficiales que presenta la pieza aplicando los medios y las técnicas requeridas. La pieza presenta una superficie limpia en su totalidad, utilizándose para ello los medios y técnicas requeridas por el tipo de suciedad y características de la pieza. Se protegen las partes de la pieza que no deben ser pintadas, aplicándose el procedimiento establecido en todas las operaciones.</i></p>
4	<p><i>Corrige los defectos superficiales más significativos que presenta la pieza aplicando los medios y las técnicas adecuadas en función de los defectos que pueda tener. La pieza presenta una superficie limpia en su totalidad, utilizándose para ello los medios y técnicas requeridas por el tipo de suciedad y características de la pieza. Se protegen las partes de la pieza que no deben ser pintadas, aplicándose el procedimiento establecido en todas las operaciones.</i></p>
3	<p><i>No corrige los defectos superficiales más significativos, aunque aplica los medios y las técnicas adecuadas en función de los defectos que pueda tener. La pieza no presenta una superficie limpia en su mayoría, aunque utiliza los medios y técnicas requeridas por el tipo de suciedad y características de la pieza. Se protegen las partes de la pieza que no deben ser pintadas, aplicándose el procedimiento establecido en todas las operaciones.</i></p>
2	<p><i>No corrige los defectos superficiales, aunque aplica los medios y las técnicas adecuadas en función de los defectos que pueda tener. La pieza no presenta una superficie limpia en su totalidad, aunque utiliza los medios y técnicas requeridas por el tipo de suciedad y características de la pieza. No se protegen las partes de la pieza que no deben ser pintadas.</i></p>
1	<p><i>No corrige los defectos superficiales que presenta la pieza. La pieza no presenta una superficie limpia en su totalidad, ya que no utiliza los medios y técnicas requeridas por el tipo de suciedad y características de la pieza. No se protegen las partes de la pieza que no deben ser pintadas.</i></p>

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



Escala B

5	<p>Se seleccionan los equipos, instalaciones, herramientas, utillajes y elementos de verificación y control requeridos para el proceso. Se comprueba el funcionamiento de los equipos e instalaciones, verificando su calibración y procediendo del modo establecido en caso de desviación. Se efectúan las operaciones de mantenimiento de primer nivel requeridas para el desarrollo del proceso. Se realizan las operaciones de mezcla según el procedimiento establecido en las hojas de proceso y las especificaciones del fabricante y utilizando los medios estipulados. Se espera el tiempo de estabilización de la mezcla para ajustar la viscosidad en función del material de la pieza a tratar. La cantidad de mezcla se ajusta al tiempo de vida establecido y el volumen a consumir.</p>
4	<p>Se seleccionan los equipos, instalaciones, herramientas, utillajes y elementos de verificación y control requeridos para el proceso. Se comprueba el funcionamiento de los equipos e instalaciones, verificando su calibración y procediendo del modo establecido en caso de desviación. No se efectúan las operaciones de mantenimiento de primer nivel requeridas para el desarrollo del proceso. Se realizan las operaciones de mezcla según el procedimiento establecido en las hojas de proceso y las especificaciones del fabricante y utilizando los medios estipulados. Se espera el tiempo de estabilización de la mezcla para ajustar la viscosidad en función del material de la pieza a tratar. La cantidad de mezcla se ajusta al tiempo de vida establecido y el volumen a consumir.</p>
3	<p>Se seleccionan los equipos, instalaciones, herramientas, utillajes y elementos de verificación y control requeridos para el proceso. Se comprueba el funcionamiento de los equipos e instalaciones, verifica la calibración pero no se procede del modo establecido al observarse desviaciones. No se efectúan las operaciones de mantenimiento de primer nivel requeridas para el desarrollo del proceso. Se realizan las operaciones de mezcla según el procedimiento establecido en las especificaciones del fabricante. Se espera el tiempo de estabilización de la mezcla para ajustar la viscosidad en función del material de la pieza a tratar. La cantidad de mezcla se ajusta al tiempo de vida establecido y el volumen a consumir.</p>
2	<p>Se seleccionan adecuadamente los equipos, instalaciones, herramientas, utillajes y elementos de verificación y control requeridos para el proceso. No se comprueba el funcionamiento de los equipos e instalaciones. No se efectúan las operaciones de mantenimiento de primer nivel requeridas para el desarrollo del proceso. Se realizan las operaciones de mezcla según el procedimiento establecido en las especificaciones del fabricante. No se espera el tiempo de estabilización de la mezcla para ajustar la viscosidad en función del material de la pieza a tratar. La cantidad de mezcla se ajusta al tiempo de vida establecido y el volumen a consumir.</p>
1	<p>No se seleccionan adecuadamente los equipos, instalaciones, herramientas, utillajes y elementos de verificación y control requeridos para el proceso. No se comprueba el funcionamiento de los equipos e instalaciones. No se efectúan las operaciones de mantenimiento de primer nivel requeridas para el desarrollo del proceso. Se realizan las operaciones de mezcla según el procedimiento establecido en las especificaciones del fabricante. No se espera el tiempo de estabilización de la mezcla para ajustar la viscosidad en función del material de la pieza a tratar. La cantidad de mezcla no se ajusta al tiempo de vida establecido y el volumen a consumir.</p>

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

Escala C

4	<i>Elabora el croquis de forma que permite el desarrollo y construcción del utillaje, siguiendo las normas de representación gráfica. El coste del útil está dentro de los máximos establecidos.</i>
3	Elabora el croquis de forma que permite el desarrollo y construcción del utillaje. No sigue todas las normas de representación gráfica. El coste del útil está dentro de los máximos establecidos.
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 3 de la escala.

Escala D

5	<i>Se pinta la superficie de la pieza conforme a las especificaciones técnicas, utilizando los parámetros establecidos de presión, diámetro de boquilla, distancia superficie-boquilla y aplicando sucesivas pasadas. El secado de las capas de pintura cumple las especificaciones técnicas. El acabado cumple las especificaciones de calidad exigidas. Se limpian los útiles y herramientas al final del proceso.</i>
4	Se pinta la superficie de la pieza conforme a las especificaciones técnicas, utilizando los parámetros establecidos de presión, diámetro de boquilla, distancia superficie-boquilla y aplicando sucesivas pasadas. El secado de las capas de pintura cumple las especificaciones técnicas, pero el acabado presenta alguna deficiencia no significativa. Se limpian los útiles y herramientas al final del proceso.
3	<i>Se pinta la superficie de la pieza conforme a las especificaciones técnicas, utilizando los parámetros establecidos de presión, diámetro de boquilla, distancia superficie-boquilla y aplicando sucesivas pasadas. El secado de las capas de pintura no cumple las especificaciones técnicas, y el acabado no cumple las especificaciones de calidad. Se limpian los útiles y herramientas al final del proceso.</i>
2	<i>Se pinta la superficie de la pieza sin utilizar los parámetros establecidos de presión, diámetro de boquilla o distancia superficie-boquilla o sin aplicar sucesivas pasadas. El secado de las capas de pintura no cumple las especificaciones técnicas, y el acabado no cumple las especificaciones de calidad. No se limpian los útiles y herramientas al final del proceso.</i>
1	<i>No realiza el pintado 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

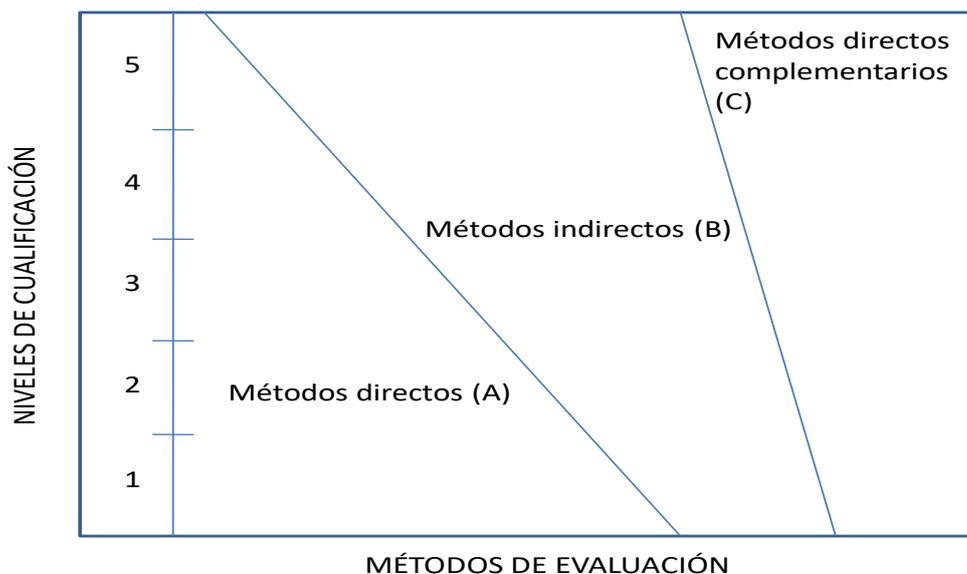
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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:

- 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 pintar y realizar acabados, 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) En el caso de que el candidato pretendiese acreditarse también en las ECP0102_2 y ECP0104_2, se podrían plantear situaciones profesionales de evaluación integradas.
- f) Por la importancia del “saber estar” en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- g) 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 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.

- i) Para el desarrollo de la SPE se recomienda:
- Que la pieza entregada deba ser tratada previamente mediante un proceso de granallado.
 - Que el proceso incluya varias capas de pintura, al menos una capa de imprimación y una capa de acabado.
 - Entregar un útil de sujeción de la pieza con posterioridad al dibujo del croquis.