



## GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0124\_2: Sustituir elementos fijos del vehículo total o parcialmente”**



## **1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL 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 ECP0124\_2: Sustituir elementos fijos del vehículo total o parcialmente.

### **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 sustitución de elementos fijos del vehículo total o parcialmente, 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. Realizar el desmontaje parcial o total de elementos fijos estructurales dañados de la carrocería para su sustitución según las especificaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.**

- 1.1 La delimitación o trazado de la parte que hay que desmontar se ajusta a recomendaciones del fabricante, según el daño existente.
- 1.2 Las máquinas o herramientas que hay que utilizar se seleccionan según la operación que se ha de realizar.
- 1.3 Los equipos de protección individual (guantes de protección mecánica, gafas de seguridad, mascarilla, tapones o cascos, calzado de seguridad, entre otros) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.
- 1.4 Los accesorios, mazos de cables y tuberías cercanas a la zona de trabajo se retiran evitando que alguno de estos elementos sufra deterioro.
- 1.5 La operación de corte o descosido se ejecuta según el procedimiento establecido por el fabricante sin que el elemento o elementos a los que va unida la parte desmontada sufran ningún tipo de daño o deterioro.
- 1.6 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.

**2. Preparar la pieza de recambio para su montaje presentándola según las cotas dadas por el fabricante y preparando la zona de unión en la carrocería según las especificaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.**

- 2.1 Los equipos de protección individual (guantes de protección mecánica, gafas de seguridad, mascarilla, tapones o cascos, calzado de seguridad, entre otros) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.
- 2.2 El perfilado de las zonas de unión se realiza según proceso de trabajo.
- 2.3 La limpieza de las zonas de unión se efectúa eliminando los restos de las operaciones de desmontaje y perfilado.
- 2.4 La fijación de la pieza para su posterior unión se realiza con arreglo a cotas originales empleando los equipos de medida o control de la bancada, en su caso.
- 2.5 La protección anticorrosiva o de estanqueidad, si procede se realiza siguiendo normas del fabricante.
- 2.6 La preparación del tipo de unión se realiza ajustando las características de resistencia, recubrimiento, entre otros.
- 2.7 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.



**3. Ejecutar la unión de la pieza en la carrocería para su reposición aplicando las técnicas de soldadura especificadas por el fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.**

- 3.1 Los equipos de protección individual (mandil, polainas, manguitos, guantes de soldadura, careta de soldadura, calzado de seguridad, entre otros) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.
- 3.2 La elección de la máquina para ejecutar la soldadura y del material de aportación y desoxidantes se ajusta a las características del proceso y a los materiales que se van a unir.
- 3.3 La soldadura por puntos se realiza regulando la intensidad y el tiempo con arreglo al tipo de unión.
- 3.4 La soldadura semiautomática se aplica ajustando la intensidad, presión del gas y la velocidad del hilo a la unión a efectuar.
- 3.5 La soldadura eléctrica por arco se ejecuta seleccionando la intensidad y el electrodo con arreglo al tipo de unión a realizar.
- 3.6 La soldadura se ejecuta cumpliendo las especificaciones técnicas definidas por el fabricante obteniéndose las características de unión requeridas.
- 3.7 Las dimensiones finales de la estructura, bastidor o cabina se verifica que son las reflejadas en las fichas de control del fabricante con una medida final con el equipo de medida o control de la bancada, en su caso.
- 3.8 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.

**4. Realizar la unión de la pieza de recambio a la estructura para su restitución mediante remachado y pegado cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.**

- 4.1 Los equipos de protección individual (guantes de protección, gafas de seguridad, mascarilla, calzado de seguridad, entre otros) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.
- 4.2 Las superficies a unir se preparan según las indicaciones del fabricante, taladrando y esmerilando (aluminio con abrasivo de silicato o cepillo de alambre de cromo níquel; acero con lija o cepillo acero inoxidable) y limpiándolas con disolvente.
- 4.3 El adhesivo se prepara siguiendo las indicaciones del fabricante (precalentamiento y reactivación) aplicándolo, con espátula o pistola, de forma homogénea y con el espesor indicado por el fabricante.
- 4.4 La fijación de la pieza para su posterior unión se realiza con arreglo a cotas originales utilizando los equipos de medida o control de la bancada, en su caso.



- 4.5 Las superficies a unir se posicionan asegurando el contacto e inmovilizando el conjunto con los dispositivos de presión (presillas, mordazas, ventosas, entre otros) establecidos por el fabricante.
- 4.6 Los remaches seleccionados, en su caso se aplican comprobando que son los indicados por el fabricante para la unión específica que se realiza y verificando su aplicación mediante inspección visual.
- 4.7 Las dimensiones finales de la estructura, bastidor o cabina se verifica que son las reflejadas en las fichas de control del fabricante con una medida final.
- 4.8 El sellador se aplica en las costuras de las piezas unidas si fuera necesario.
- 4.9 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.
- 4.10 Los residuos se almacenan cumpliendo las especificaciones de la normativa ambiental aplicable.

## **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 **ECP0124\_2: Sustituir elementos fijos del vehículo total o parcialmente**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. *Materiales metálicos empleados en las carrocerías de vehículos***

- Elementos que componen el despiece de una carrocería.
- Composición y propiedades de aleaciones férricas.
- Aceros especiales: de alta resistencia o de alto límite elástico.
- Composición y propiedades del aluminio y otras aleaciones ligeras utilizadas en las carrocerías de vehículos.
- Variación de propiedades mediante tratamientos térmicos.

### **2. *Tipos de uniones fijas***

- Tipos de uniones en acero y aluminio (soldadura por puntos, remachado, cordones de soldadura láser, uniones mixtas con adhesivos, entre otros).
- Los adhesivos en el automóvil. Características de las uniones pegadas.
- Características y procedimientos de separación.
- Preparación de uniones.

### **3. *Operaciones de despunteado y corte de elementos***

- Representación gráfica: croquizado y acotado.
- Simbología utilizada por los fabricantes para los procesos de reparación de carrocerías.
- Taladrado y fresado de puntos.



- Trazado y preparación del corte.
- Herramientas para la realización del corte (cortatríos, sierra alternativa, sierra circular, cincel, entre otros).

#### **4. Métodos de soldeo**

- Imprimaciones y desoxidantes utilizados en los procesos de soldeo.
- Materiales de aportación utilizados con los distintos métodos de soldadura.
- Características de los gases utilizados en los procesos de soldeo.
- Procedimientos de soldeo. Función, características y uso de los equipos de: soldadura eléctrica por puntos de resistencia, soldadura eléctrica por arco con electrodo revestido, soldadura de hilo continuo bajo gas protector (MIG/MAG), soldadura TIG, soldadura blanda.

#### **5. Sustitución de elementos fijos mediante pegado y remachado**

- Técnicas de remachado y pegado en sustitución de elementos fijos no estructurales.
- Procesos de sustitución de elementos fijos mediante pegado y remachado.

#### **6. Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales**

- Riesgos en el área de carrocería.
- Señalización de seguridad en el taller.
- Prevención y protección colectiva.
- Equipos de protección individual.
- Gestión de residuos.

### **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:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Mantener el área de trabajo con orden y limpieza.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.

### **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 "ECP0124\_2: Sustituir elementos fijos del vehículo total o parcialmente", 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 sustituir elementos fijos estructurales del vehículo total o parcialmente. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el trabajo disponiendo los materiales, equipos, herramientas y útiles requeridos para la sustitución.
2. Desmontar los elementos unidos a las piezas a sustituir y la parte del elemento fijo estructural dañado (mediante la realización de marcado y corte parcial de la pieza), eliminando los sistemas de unión siguiendo el procedimiento requerido.
3. Preparar las zonas y piezas a unir según el tipo de unión a utilizar y con las protecciones adecuadas.
4. Ajustar la pieza a las cotas originales empleando los equipos de medida o control.
5. Unir las piezas aplicando la técnica de unión indicada en las especificaciones del fabricante utilizando los materiales requeridos y las máquinas previamente calibradas.



### **Condiciones adicionales:**

- Se deberá sustituir un elemento fijo estructural dañado representativo de la carrocería.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se asignará un periodo de tiempo en función del elemento fijo estructural a sustituir, de la zona y acceso en el vehículo y del manual de tiempos de trabajo establecidos por el fabricante.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias.

### **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>Idoneidad en la preparación del proceso de trabajo, materiales, equipos y maquinaria.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica e interpretación de la misma.</li><li>- Selección de equipos en función del daño.</li><li>- Selección de materiales en función del daño</li><li>- Utilización de documentación técnica e interpretación de la misma.</li><li>- Organización del trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

<p><i>Idoneidad en el desmontaje parcial de un elemento fijo dañado eliminando los sistemas de unión.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de equipos, máquinas y herramientas.</li><li>- Destreza en el manejo de equipos, máquinas y herramientas en el desempeño de la actividad.</li><li>- Marcado y corte parcial de la pieza.</li><li>- Eliminación de los sistemas de unión siguiendo el procedimiento requerido.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total del procedimiento establecido.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en la preparación, ajuste y fijación las piezas a unir.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección del proceso de unión en función de la zona a aplicar y los materiales a unir.</li><li>- Selección de materiales, de equipos, máquinas y herramientas.</li><li>- Preparación y limpieza de las zonas de unión.</li><li>- Posicionado y ajuste de las piezas a sus cotas originales empleando los equipos de medida y/o control.</li><li>- Fijado de la pieza para su unión</li><li>- Protección de las zonas colindantes para evitar su deterioro.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Eficacia en la unión de la pieza aplicando la técnica seleccionada.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de los equipos en función del tipo de unión a realizar.</li><li>- Aplicación de la técnica de unión.</li><li>- Destreza en el manejo de equipos, máquinas y herramientas en el desempeño de la actividad</li><li>- Verificar que se recuperan las dimensiones finales de la estructura con los equipos de medida y/o control.</li><li>- Comprobación del acabado y resistencia de la unión.</li><li>- Recuperación de las características funcionales de los elementos reparados.</li><li>- Montaje y ajuste de piezas adyacentes.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en el cumplimiento del tiempo establecido en el tarifario de reparación.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25% en el tiempo establecido.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en el cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Uso de EPIS.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.</li><li>- Tratamiento de los residuos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

4	<p><i>Para preparar la pieza de recambio para su montaje presentándola según las cotas dadas por el fabricante y preparando la zona de unión de la carrocería según las especificaciones del fabricante. Sigue estrictamente el procedimiento seleccionado para realizar unión, teniendo en cuenta el tipo de material y la zona de unión. Selecciona y maneja los equipos/máquinas /herramientas requeridos en cada fase del proceso con gran destreza y seguridad. Realiza la limpieza previa de la zona a unir y le aplica los productos de protección apropiados, protegiendo las zonas colindantes para evitar su deterioro, con gran destreza y eficacia. Posiciona y ajusta las piezas a sus cotas originales empleando con gran destreza los equipos de medida y/o control.</i></p>
3	<p><b>Para preparar la pieza de recambio para su montaje presentándola según las cotas dadas por el fabricante y preparando la zona de unión de la carrocería según las especificaciones del fabricante. Sigue el procedimiento seleccionado para realizar unión, teniendo en cuenta el tipo de material y la zona de unión. Selecciona y maneja los equipos/máquinas /herramientas requeridos en cada fase del proceso con destreza y seguridad. Realiza la limpieza previa de la zona a unir y le aplica los productos de protección apropiados, protegiendo las zonas colindantes para evitar su deterioro, con destreza y eficacia. Posiciona y ajusta las piezas a sus cotas originales empleando con destreza los equipos de medida y/o control.</b></p>
2	<p><i>Para preparar la pieza de recambio para su montaje presentándola según las cotas dadas por el fabricante y preparando la zona de unión de la carrocería según las especificaciones del fabricante. Sigue el procedimiento seleccionado para realizar unión, descuidando algún aspecto secundario. No selecciona los equipos/máquinas /herramientas requeridos en cada fase del proceso y los maneja con poca destreza. No limpia previamente la zona a unir ni aplica los productos de protección apropiados. No protege las zonas colindantes. Posiciona las piezas sin ajustarlas a sus cotas originales con los equipos de medida y/o control.</i></p>
1	<p><i>Para preparar la pieza de recambio para su montaje presentándola según las cotas dadas por el fabricante y preparando la zona de unión de la carrocería según las especificaciones del fabricante. No sigue el procedimiento establecido para realizar la unión y zonas a unir descuidando aspectos importantes. No selecciona los equipos/máquinas /herramientas requeridos en cada fase del proceso. No limpia ni aplica los productos de protección apropiados. No utiliza los equipos de medida y control para posicionar las piezas.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

## Escala B

4	<p><i>Ejecutar la unión de la pieza en la carrocería para su reposición aplicando las técnicas especificadas por el fabricante. Aplica con gran destreza la técnica seleccionada para ejecutar la unión de las piezas. Selecciona los equipos/máquinas /herramientas requeridos en el proceso y realiza su ajuste con gran precisión. Maneja los equipos y materiales con gran destreza. Comprueba que el acabado de la unión cumple todas las especificaciones técnicas definidas por el fabricante. Verifica que se recuperan las dimensiones finales de la estructura utilizando con gran destreza los equipos de medida y/o control. Realiza el montaje y ajuste de las piezas adyacentes con suma eficiencia.</i></p>
---	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

3	<p><b>Ejecutar la unión de la pieza en la carrocería para su reposición aplicando las técnicas especificadas por el fabricante. Aplica con destreza la técnica seleccionada para ejecutar la unión de las piezas. Selecciona los equipos/máquinas /herramientas requeridos en el proceso y realiza su ajuste con precisión. Maneja los equipos y materiales con destreza. Comprueba que el acabado de la unión cumple las especificaciones técnicas definidas por el fabricante. Verifica que se recuperan las dimensiones finales de la estructura utilizando con destreza los equipos de medida y/o control. Realiza el montaje y ajuste de las piezas adyacentes con eficiencia.</b></p>
2	<p><i>Ejecutar la unión de la pieza en la carrocería para su reposición aplicando las técnicas especificadas por el fabricante. Aplica la técnica seleccionada para ejecutar la unión de las piezas descuidando algún aspecto secundario. Selecciona los equipos/máquinas /herramientas requeridos en el proceso y tiene en cuenta su ajuste. Maneja los equipos y materiales con poca destreza. No comprueba que el acabado de la unión cumple las especificaciones técnicas definidas por el fabricante. Verifica que se recuperan las dimensiones finales de la estructura sin utilizar los equipos de medida y/o control. Realiza el montaje y ajuste de las piezas adyacentes.</i></p>
1	<p><i>Ejecutar la unión de la pieza en la carrocería para su reposición aplicando las técnicas especificadas por el fabricante. No aplica la técnica seleccionada para ejecutar la unión de las piezas. Selecciona los equipos/máquinas /herramientas requeridos en el proceso pero no tiene en cuenta su ajuste. Maneja los equipos y materiales sin destreza. No comprueba que el acabado de la unión cumple las especificaciones técnicas definidas por el fabricante. No verifica que se recuperan las dimensiones finales de la estructura. Realiza un montaje y ajuste de las piezas adyacentes deficiente.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL 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.

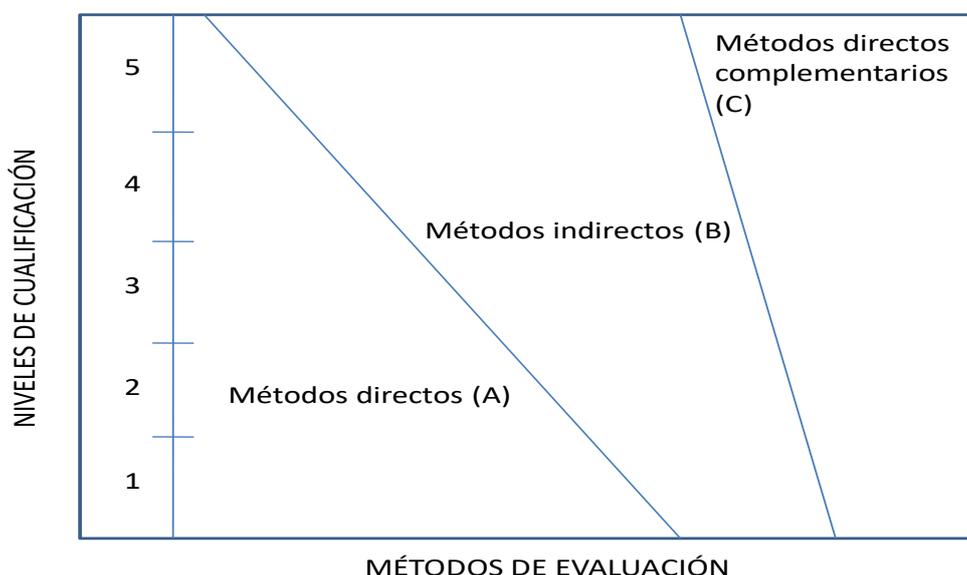
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- 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 el proceso de sustituir elementos fijos del vehículo total o parcialmente, 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, 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, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita evidenciar las citadas 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.

Se deberá comprobar que las actividades se desarrollan cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:



- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias. Para ello se recomienda proponer situaciones similares a las siguientes:
  - Se propondrá realizar las operaciones de desmontaje en zonas de difícil acceso y con distintos tipos de unión.
  - Se podrá facilitar una información incorrecta sobre el procedimiento a seguir y tendrá que detectar los errores contenidos en la misma.
  - Se entregaran las maquinas que no sean las idóneas para cada tipo de unión.
  - Durante el proceso de unión se le propondrá a la persona candidata el uso de una técnica de soldeo distinta a la que esté utilizando.
  - Se le facilitará una pieza que no corresponda con el modelo de automóvil a reparar.