



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0333_2: Construir y acondicionar modelos y moldes para
polímeros termoestables”**

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 ECP0333_2: Construir y acondicionar modelos y moldes para polímeros termoestables.

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 construcción y acondicionamiento de modelos y moldes para polímeros termoestables, 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. Seleccionar las materias primas para la construcción de modelos y/o moldes para polímeros termoestables, en función del producto a obtener, siguiendo las normas internas de trabajo, para que se cumpla con las características de calidad predeterminadas en el producto final.

- 1.1 Los materiales a emplear (maderas, tableros, yeso, arcilla, entre otros) para la construcción de modelos y/o moldes, se seleccionan según los parámetros y características especificados en el producto final para garantizar su eficacia.
- 1.2 El acopio y comprobación de los materiales metálicos de refuerzo del molde y sus sistemas auxiliares de unión, se realizan siguiendo las normas internas de trabajo para que cumplan con las características predeterminadas para el producto final.
- 1.3 Los materiales de construcción se presentan teniendo en cuenta la forma de mecanizado a emplear para evitar los deterioros de modelos y/o moldes y sus deformaciones.
- 1.4 El acopio de materiales poliméricos se realiza siguiendo las normas internas de trabajo para garantizar el cumplimiento del programa de fabricación (resinas, catalizadores, y otros).
- 1.5 El acopio de materias primas y de materiales se realiza teniendo en cuenta durante su manipulación, la utilización de equipos de protección individual (EPIs) para garantizar la seguridad en la operatoria.

2. Acondicionar los materiales según las especificaciones requeridas por el proceso de fabricación de los modelos y/o moldes para polímeros termoestables, para garantizar la eficacia en las operaciones de fabricación, atendiendo a la normativa de riesgos laborales y de calidad.

- 2.1 Los planos del modelo y/o molde se interpretan, y en caso necesario, se escalan de acuerdo con las normas internas de trabajo para la construcción de los mismos.
- 2.2 Las plantillas para el mecanizado de piezas se realizan siguiendo las normas internas de trabajo (ajuste de medidas, localización de la plantilla sobre la superficie para obtener la máxima rentabilidad del material, entre otros) para garantizar la concordancia entre plantilla y pieza.
- 2.3 Las máquinas de mecanizado (tornos, fresadoras, sierras, rectificadoras, entre otras) se ajustan según las ordenes de trabajo, atendiendo a la pieza a definir y al material a emplear, entre otros aspectos, para adaptarse a las necesidades de las operaciones de mecanizado que van a realizar.
- 2.4 Los materiales estructurales de refuerzo del modelo y/o molde se mecanizan según las especificaciones del plano, para garantizar la calidad de dicho modelo y/o molde desde el punto de vista estructural.
- 2.5 Las normas internas de trabajo se adaptan a la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, usando los medios de protección para

garantizar la seguridad de los trabajadores e instalaciones en la fabricación de los modelos y/o moldes.

3. *Elaborar un modelo estructural del producto a obtener siguiendo las especificaciones del mismo, valorando sus propiedades para posteriormente armar el molde para polímeros termoestables, de acuerdo a los criterios de calidad y prevención de riesgos laborales.*

- 3.1 El proceso de elaboración de un modelo estructural del producto se sigue de acuerdo con normas internas de trabajo adaptadas a la normativa aplicable de prevención de riesgos personales y de instalaciones para garantizar la seguridad.
- 3.2 La superficie del modelo se realiza siguiendo las especificaciones del producto (materiales, técnicas, entre otros) y las normas internas de trabajo, para garantizar la eficacia de éste.
- 3.3 El modelo se refuerza empleando las cuadernas, ensamblajes y útiles para garantizar su consistencia.
- 3.4 Las características del producto se miden o aprecian, detectando las desviaciones respecto a lo establecido, y tomando las acciones correctoras para prevenir las no conformidades en el mismo.
- 3.5 Las anomalías respecto al proceso se comunican a la persona correspondiente, siguiendo las normas internas de trabajo para adoptar la acción para subsanarla.
- 3.6 Los datos se registran siguiendo las normas internas de trabajo, manteniendo su actualización para asegurar la trazabilidad del proceso.

4. *Armar y montar el molde para polímeros termoestables, de acuerdo a los criterios de calidad y prevención de riesgos laborales.*

- 4.1 La superficie del molde se acondiciona empleando para ello los materiales auxiliares especificados en el proceso (resinas, fibras, entre otros) para garantizar su eficacia.
- 4.2 Las capas de material se aplican hasta la formación del molde para polímeros termoestables según las normas internas de trabajo para garantizar su calidad.
- 4.3 El molde se refuerza en función de su peso y dimensiones, mediante tableros, tubos, barras metálicas, y otros, para darle consistencia.
- 4.4 El molde se comprueba sometiéndolo a una revisión para asegurar la ausencia de daños o defectos relacionados con el proceso de fabricación.
- 4.5 El proceso de armado y montado del molde se sigue de acuerdo con normas internas de trabajo adaptadas a la normativa aplicable de prevención de riesgos personales y de instalaciones para garantizar la seguridad.
- 4.6 Los registros correspondientes al proceso de armado y montado del molde se reflejan en los soportes establecidos en las normas internas

de trabajo manteniendo su actualización para asegurar la trazabilidad del proceso.

5. Mantener las condiciones de utilización del área de trabajo dedicada a construir y acondicionar modelos y moldes para polímeros termoestables, atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales para asegurar las condiciones de trabajo.

- 5.1 El área de trabajo se mantiene en condiciones de orden y limpieza, ventilación, liberando de obstáculos las salidas o accesos de forma que sea posible utilizarlos sin dificultades, para favorecer el desempeño de la competencia.
- 5.2 Los posibles desechos de producción, derrames de productos, y cualquier otro tipo de residuos que se generen en el área de trabajo (desperdicios, manchas de grasa, residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales) se eliminan cumpliendo con las normas internas en función de la tipología del producto para evitar accidentes o contaminar el área de trabajo.
- 5.3 Las emergencias y posibles imprevistos se valoran y si procede, se comunican al superior responsable para su gestión.
- 5.4 Las materias primas y maquinaria se manipulan utilizando, si procede, los equipos de protección individual (EPIs), comprobando previamente su estado de uso y localización para garantizar el cumplimiento de su trabajo de forma segura.

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 **ECP0333_2: Construcción y acondicionamiento de modelos y moldes para polímeros termoestables**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Dibujo técnico aplicado a la construcción de modelos y moldes para polímeros termoestables.

- Croquis, cortes, secciones, normalización y acotación.
- Interpretación de las tolerancias dimensionales, superficiales y geométricas.

2. Tecnología de la madera y soldadura metálica aplicada a la construcción de modelos y moldes para polímeros termoestables.

- Características de la madera.
- Características de tableros.
- Características de tableros ensamblados.

- Mecanizado y corte de elementos.
- Unión de piezas.
- Soldadura metálica: metales.
- Sistemas de unión: soldadura por arco mediante electrodo de tungsteno, y soldadura por arco con varilla metálica en atmósfera inerte y gas activo (MIG y MAG).

3. *Materiales compuestos aplicados a la construcción de modelos y moldes para polímeros termoestables.*

- Resinas y composites.
- Refuerzos: tejidos, fibras de carbono, fibra de vidrio, y otros.
- Aditivos: agentes de entrecruzado (catalizadores), ceras, desmoldeantes, entre otros.

4. *Ensayos de caracterización de materiales aplicados a la construcción de modelos y moldes para polímeros termoestables.*

- Ensayos mecánicos.
- Ensayos de entrecruzado o reticulación (tiempo de curado).
- Índices de yodo, alcohol, isocianato, y otros.
- Métodos volumétricos.
- Prevención de riesgos laborales.
- Protección del medioambiente.

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.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la

práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso del "ECP0333_2: Construcción y acondicionamiento de modelos y moldes para polímeros termoestables", 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 la construcción y el acondicionamiento del modelo de un producto dado y su correspondiente molde para polímeros termoestables, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar y preparar los materiales requeridos.
2. Elaborar el modelo estructural del producto a obtener.
3. Montar el molde del polímero termoestable.

Condiciones adicionales:

- Se valorará la optimización del tiempo y los recursos, además del cumplimiento del Plan de Control de Calidad facilitado y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- Se asignará un tiempo total a cada uno de los casos para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se dispondrá de una orden de trabajo y de los materiales que se puedan utilizar, que no tendrán que coincidir exactamente, ni en cantidad ni en número, con el necesario en la SPE.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (máquinas de mecanizado, tornos, fresadoras, rectificadoras y otras; materiales

necesarios para la construcción del modelo y molde; fichas de seguridad de los materiales y productos; manuales de utilización de los equipos de mecanizado; equipos de protección individual, y todos aquellos que se consideren necesarios).

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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Rigor en la selección y preparación de los materiales requeridos en la construcción del modelo y molde.</i>	- Acopio de los materiales a emplear en la construcción del modelo y/o molde, de refuerzo y sistemas auxiliares, así como poliméricos. - Comprobación de las características de los materiales metálicos de refuerzo del molde y sus sistemas auxiliares de unión. - Ajuste de la presentación de los materiales de construcción del molde y modelo a la forma de mecanizado a emplear. - Obtención de la información de los planos del molde y modelo a construir. - Elaboración de las plantillas a utilizar en el mecanizado de piezas. - Ajuste de las máquinas de mecanizado. - Mecanización de los materiales estructurales de refuerzo del molde. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>

<i>Rigor en la elaboración del modelo estructural del producto a obtener.</i>	- Realización de la superficie del modelo estructural del producto a obtener. - Empleo de cuadernas, ensamblajes y útiles en el refuerzo del modelo. - Comprobación de las características del modelo obtenido respecto a lo establecido. - Deducción de las posibles acciones correctoras a tomar. - Registro de los datos del proceso y posibles anomalías, en los soportes establecidos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Exactitud en el montaje del molde del polímero termoestable.</i>	- Empleo de materiales auxiliares (resinas, fibras, aditivos, entre otros) en el acondicionamiento de la superficie del molde. - Aplicación de las distintas capas de material hasta la formación del molde. - Refuerzo del molde mediante tableros, tubos, barras metálicas y otros. - Comprobación de las características del molde respecto al proceso de fabricación. - Armado del molde obtenido. - Registro de los datos del proceso de armado y montado del molde, en los soportes establecidos. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales, y de calidad.</i>	- En relación a la seguridad de los trabajadores e instalaciones en la fabricación de los modelos y/o moldes y elaboración del modelo estructural del producto. - En relación a la utilización de los equipos de protección individual, EPI. - En relación con el orden y limpieza del área de trabajo. - En relación a la eliminación de desechos de producción y derrames de productos, así como cualquier otro tipo de residuos. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

4	<i>En la construcción del modelo y molde del polímero termoestable y siguiendo la orden de trabajo, selecciona los materiales a emplear, de refuerzo y sistemas auxiliares, así como poliméricos, en función del producto final. Comprueba las características de los materiales metálicos de refuerzo y sus sistemas auxiliares de unión. Ajusta la presentación de dichos materiales a la forma de mecanizado a emplear. Obtiene la información de los planos del molde y modelo a construir. Elabora las plantillas a utilizar en el mecanizado de piezas. Ajusta las máquinas a emplear, en función de la pieza a definir y el material utilizado y mecaniza los materiales estructurales de refuerzo del molde, según las especificaciones de los planos.</i>
3	En la construcción del modelo y molde del polímero termoestable y siguiendo la orden de trabajo, selecciona los materiales a emplear, de refuerzo y sistemas auxiliares, así como poliméricos, en función del producto final. Comprueba las características de los materiales metálicos de refuerzo y sus sistemas auxiliares de unión. Ajusta la presentación de dichos materiales a la forma de mecanizado a emplear. Obtiene la información de los planos del molde y modelo a construir. Elabora las plantillas a utilizar en el mecanizado de piezas. Ajusta las máquinas a emplear, en función de la pieza a definir y el material utilizado y mecaniza los materiales estructurales de refuerzo del molde, según las especificaciones de los planos, con pequeños fallos que no afectan al proceso de construcción.
2	<i>En la construcción del modelo y molde del polímero termoestable y siguiendo la orden de trabajo, selecciona los materiales a emplear, de refuerzo y sistemas auxiliares, así como poliméricos, en función del producto final. Comprueba las características de los materiales metálicos de refuerzo y sus sistemas auxiliares de unión. Ajusta la presentación de dichos materiales a la forma de mecanizado a emplear. Obtiene la información de los planos del molde y modelo a construir. Elabora las plantillas a utilizar en el mecanizado de piezas. Ajusta las máquinas a emplear, en función de la pieza a definir y el material utilizado y mecaniza los materiales estructurales de refuerzo del molde, según las especificaciones de los planos, con grandes fallos que afectan al proceso de construcción.</i>
1	<i>No selecciona ni prepara los materiales requeridos en la construcción del modelo y molde, en función del producto final.</i>

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

Escala B

4	<i>En la elaboración del modelo estructural del producto a obtener, realiza su superficie, según especificaciones y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo. Emplea cuadernas, ensamblajes y útiles en el refuerzo del modelo. Comprueba las características del modelo obtenido respecto a lo establecido. Deduce las posibles acciones correctoras a tomar, en función de los resultados obtenidos, y registra los datos del proceso y las posibles anomalías detectadas.</i>
3	En la elaboración del modelo estructural del producto a obtener, realiza su superficie, según especificaciones y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo. Emplea cuadernas, ensamblajes y útiles en el refuerzo del modelo. Comprueba las características del modelo

	<i>obtenido respecto a lo establecido. Deduce las posibles acciones correctoras a tomar, en función de los resultados obtenidos, y registra los datos del proceso y las posibles anomalías detectadas, con pequeños fallos que no afectan al modelo final.</i>
2	<i>En la elaboración del modelo estructural del producto a obtener, realiza su superficie, según especificaciones y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo. Emplea cuadernas, ensamblajes y útiles en el refuerzo del modelo. Comprueba las características del modelo obtenido respecto a lo establecido. Deduce las posibles acciones correctoras a tomar, en función de los resultados obtenidos, y registra los datos del proceso y las posibles anomalías detectadas, con grandes fallos que afectan al modelo final.</i>
1	<i>No elabora el modelo estructural, según las indicaciones de la orden de trabajo.</i>

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

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

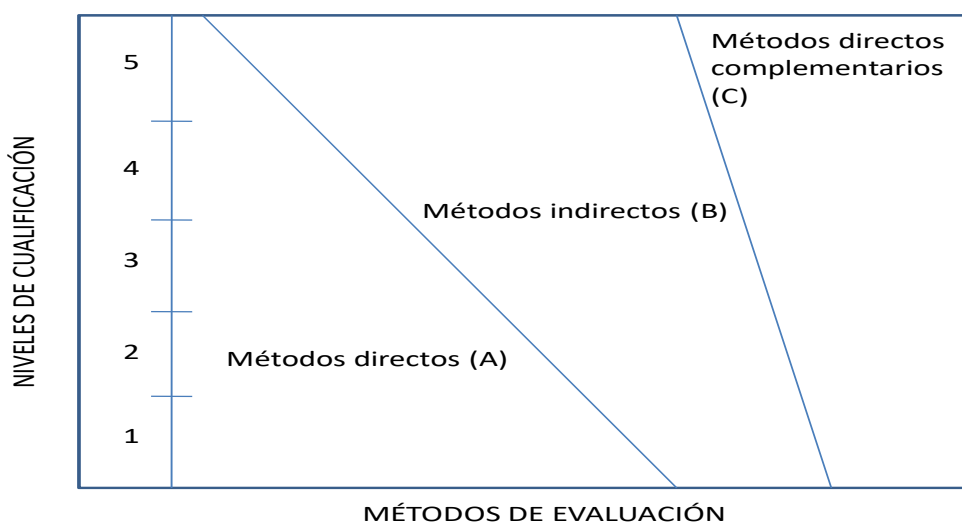
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 solo formación no formal y no tenga experiencia en la construcción y acondicionamiento de modelos y moldes para polímeros termoestables, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en los elementos de la competencia considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 2 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) En 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 comuniquen con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- En la construcción y acondicionamiento del modelo y molde para el polímero termoestable evaluar el uso que da la persona candidata a la información obtenida de los planos, fichas de seguridad de los materiales y productos, y de los manuales de los equipos de mecanizado utilizados.
 - Valorar la destreza de la persona candidata para llevar a cabo el ajuste de los equipos de mecanizado, haciendo uso de las instrucciones y procedimientos de trabajo aportados para el desarrollo de la SPE.
 - En la detección de incidencias durante el proceso de construcción del modelo del y molde evaluar la capacidad de la persona candidata para transmitir y afrontar las anomalías, así como el uso de los soportes establecidos para tal fin.