



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

“ECP0547_1: Ayudar en el mantenimiento operativo de la máquinas e instalaciones de la industria alimentaria, siguiendo los procedimientos establecidos



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 ECP0547_1: Ayudar en el mantenimiento operativo de las máquinas e instalaciones de la industria alimentaria, siguiendo los procedimientos establecidos.

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 ayuda al mantenimiento operativo de las máquinas e instalaciones de la de la industria alimentaria, 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. Preparar la puesta a punto de instalaciones, máquinas y equipos de la industria alimentaria, en colaboración para llevar a cabo los procesos de elaboración, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y seguridad alimentaria, siguiendo instrucciones.

- 1.1 Los equipos, accesorios y utillaje se disponen y colocan en función de su utilización en el proceso de elaboración o tratamiento de los alimentos, de acuerdo con las instrucciones recibidas.
- 1.2 Los equipos se regulan y ajustan de acuerdo con las especificaciones de los procesos a aplicar realizando, cuando proceda, los cambios de utillaje necesarios en los mismos siguiendo indicaciones.
- 1.3 La operatividad y manejo de los equipos y maquinaria a utilizar se comprueba según indicaciones.
- 1.4 Los instrumentos de medida y control se conservan y verifica el estado de uso, según la periodicidad establecida para mantener su fiabilidad durante la aplicación.
- 1.5 Los mecanismos de seguridad de los equipos y maquinaria a utilizar se ponen a punto según normativa aplicable e instrucciones, adoptándose las medidas preventivas.

2. Auxiliar en la realización del mantenimiento de maquinaria y equipos de la industria alimentaria con la finalidad de garantizar el funcionamiento y conservación de los mismos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y seguridad alimentaria, siguiendo instrucciones.

- 2.1 Los fluidos, engrases, lubricaciones y líquidos refrigerantes de los equipos se comprueban y reponen según instrucciones y en la calidad y cantidad precisa.
- 2.2 Las pruebas funcionales y de seguridad se llevan a cabo según instrucciones y comprobando valores y desajustes e informando sobre las disfunciones observadas.
- 2.3 Las reparaciones o sustituciones básicas de piezas en los equipos o la corrección de disfunciones se efectúan cuando proceda y según las instrucciones, para garantizar la operatividad de los equipos.
- 2.4 Las herramientas y útiles usados se recogen finalizada las intervenciones, depositándolas en el lugar establecido, efectuando la limpieza de los mismos, dejándola con los requerimientos higiénicos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y seguridad alimentaria.
- 2.5 Los correspondientes partes o registros de las intervenciones realizadas se cumplimentan según los procedimientos establecidos.



3. Efectuar las operaciones de mantenimiento de instalaciones, líneas automatizadas y servicios auxiliares de la industria alimentaria en colaboración, para garantizar la máxima eficacia de las mismas y el desarrollo de los procesos productivos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y seguridad alimentaria, siguiendo instrucciones.

- 3.1 Los cheques sencillos de control de parámetros, niveles y ajustes en las líneas de proceso se mantienen operativas, según instrucciones.
- 3.2 El funcionamiento de los servicios e instalaciones auxiliares de: agua, aire, frío, energía eléctrica o térmica, entre otros se controla según indicaciones, de forma que su operatividad no sufra deterioros o anomalías que impida el desarrollo del proceso productivo.
- 3.3 Los interruptores y mecanismos de parada, arranque o en espera de los servicios e instalaciones o líneas de proceso se activan al comenzar o finalizar la jornada.
- 3.4 La información básica del sistema de autodiagnóstico de las líneas de proceso o de las instalaciones se interpreta, siguiendo instrucciones.
- 3.5 Las medidas que sobre eficacia y ahorro energético estén establecidas en la empresa se cumplen en su nivel, comunicando posibles fallos e incidencias.

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 ECP0547_1: **Ayudar en el mantenimiento operativo de las máquinas e instalaciones de la industria alimentaria, siguiendo los procedimientos establecidos.** Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Descripción elemental y actuaciones básicas de mantenimiento en los equipos y maquinaria que intervienen en los procesos de elaboración de alimentos.

- Tanques, bombas, válvulas y tuberías: características. Instrumentos de medición y control.
- Motores eléctricos.
- Medidas eléctricas básicas.
- Elementos de potencia mecánica:
 - poleas
 - engranajes
 - reguladores de velocidad.
- Maquinaria y equipos electro-mecánicos.



- Elementos hidráulicos y electro-hidráulicos.
- Elementos neumáticos y electro-neumáticos.
- Equipos de producción y transmisión de calor: hornos, calderas, intercambiadores. Equipos de producción de aire. Secadores.
- Sistemas de automatización:
 - Relees internos
 - temporizaciones
 - contadores
 - autómatas programables
- Equipos con tecnologías emergentes en el tratamiento y conservación de alimentos.

2. Descripción elemental y actuaciones básicas de mantenimiento en los principales tipos de instalaciones de procesamiento y elaboración de alimentos.

- Industrias cárnicas.
- Industrias transformadoras de pescados.
- Industrias lácteas y ovoproductos.
- Industrias transformadoras de frutas y hortalizas.
- Industrias de cereales, harinas y derivados. Instalaciones para aceites y grasas.
- Instalaciones de azúcar, chocolate y confitería.
- Instalaciones de envasado, tratamiento y elaboración de bebidas.
- Instalaciones para productos diversos.

3. Descripción elemental y actuaciones básicas de mantenimiento en instalaciones auxiliares de la industria alimentaria.

- Instalaciones para acondicionamiento y tratamiento de agua.
- Distribución y bombeo.
- Instalaciones de producción de calor.
- Instalaciones de producción y acondicionamiento de aire y gases.
- Instalaciones de producción y mantenimiento de frío.
- Instalaciones para producción y distribución de electricidad.
- Instalaciones de gas y fuel-oil.

4. Medidas de protección y prevención de riesgos en el mantenimiento de equipos e instalaciones de la industria alimentaria, según normativa aplicable.

- Planes de seguridad y emergencia. Normativa aplicable.
- Medidas y equipos de protección individual -EPI- en los distintos subsectores de la industria alimentaria.
- Sistemas elementales de prevención de riesgos.
- Medidas preventivas y condiciones de seguridad en las instalaciones de industria.
- Riesgos ligados a los lugares de trabajo propios de la industria alimentaria.
- Medidas de protección colectiva.



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:

- Mantener una actitud asertiva, empática y conciliadora; con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Respetar los procedimientos y las normas internas de la organización.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la organización.
- Identificar el proceso productivo 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 de la ECP0547_1 Ayudar en el mantenimiento operativo de las máquinas e instalaciones de la industria alimentaria, siguiendo los procedimientos establecidos, 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 efectuar operaciones de disposición, preparación y mantenimiento de equipos e instalaciones de la industria alimentaria, ante la existencia de una avería.



Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar cámaras o equipos así como las herramientas necesarias a utilizar para un tipo de elaboración o tratamiento a aplicar a un determinado producto alimentario.
2. Comprobar los elementos de control y regulación de un determinado equipo de elaboración de la industria alimentaria, según instrucciones y ficha de elaboración.
3. Ayudar en la realización de alguna operación de mantenimiento o reparación de un equipo o maquinaria de la industria alimentaria, siguiendo instrucciones.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de instalaciones, maquinaria y equipos de la industria alimentaria sin estar preparados para su utilización, necesarios para la realización de la situación profesional de evaluación, así como equipos, utillaje y herramientas para ayudar a realizar pequeñas reparaciones y también equipos de protección individual (EPIs) adecuados, adaptados al tejido productivo de la región.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:



<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Adecuación en la preparación y disposición de equipos y herramientas en la industria alimentaria.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Identificación de los equipos a utilizar.- Comprobación del estado, emplazamiento y disposición de los equipos, según instrucciones y normativa.- Preparación de las herramientas a utilizar.- Desmontaje del equipo y organización de sus accesorios y utillaje, según instrucciones de trabajo.- Optimización del tiempo en la preparación de los equipos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Exactitud en la regulación básica de equipos y maquinaria en la industria alimentaria y comprobación de los elementos de control, según instrucciones.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Revisión básica de niveles, valores y elementos de los equipos en la industria alimentaria a utilizar según la periodicidad establecida.- Verificación de la disposición de elementos y mandos de regulación de los equipos, de acuerdo a las instrucciones recibidas.- Comprobación del arranque de los equipos, de acuerdo con las secuencias establecidas.- Comprobación de los equipos en funcionamiento.- Cumplimentación de estadillos y fichas de revisión de cada equipo, según instrucciones. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficacia en las tareas básicas de mantenimiento de primer nivel de equipos y maquinaria en la industria alimentaria</i>	<ul style="list-style-type: none">- Detección de alteraciones o averías del funcionamiento de equipos y maquinaria en la industria alimentaria a utilizar- Intervención de la avería o dar parte al inmediato superior, si supera al mantenimiento básico.- Intervención realizada para reparar o prevenir la avería en el equipo o maquinaria, según instrucciones.- Comprobación del funcionamiento de lo reparado tras la intervención efectuada.- Recogida de herramientas y útiles utilizados según instrucciones. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales en la industria alimentaria.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Aplicación de la normativa en las actividades de la en la industria alimentaria.- Utilización de los equipos de protección EPIS <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de las normas higiénico-sanitarias en la industria alimentaria.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>



Escala A

4	<i>Identificación de los equipos a utilizar según plan de trabajo, comprobando su estado, emplazamiento y disposición de acuerdo a las instrucciones, preparación exhaustiva de las herramientas a utilizar en el proceso, organización de los accesorios y utillaje de los equipos, según instrucciones de trabajo, optimizando al máximo el tiempo empleado en la preparación de los equipos y herramientas.</i>
3	<i>Identificación de los equipos a utilizar según plan de trabajo, comprobando su estado, emplazamiento y disposición de acuerdo a las instrucciones, preparación con pequeños fallos, de las herramientas a utilizar en el proceso, organización de los accesorios y utillaje de los equipos, según instrucciones de trabajo, optimizando al máximo el tiempo empleado en la preparación de los equipos y herramientas.</i>
2	<i>Identificación de los equipos a utilizar según plan de trabajo, comprobando con desaciertos su estado, emplazamiento y disposición de acuerdo a las instrucciones, preparación con pequeños fallos, de las herramientas a utilizar en el proceso, organización de los accesorios y utillaje de los equipos, según instrucciones de trabajo, optimizando al máximo el tiempo empleado en la preparación de los equipos y herramientas.</i>
1	<i>Identificación, con algunas equivocaciones, de los equipos a utilizar según plan de trabajo, comprobando con desaciertos su estado, emplazamiento y disposición, preparación con pequeños fallos, de las herramientas a utilizar en el proceso, organización con fallos de los accesorios y utillaje de los equipos, con retrasos en el tiempo empleado en la preparación de los equipos y herramientas.</i>

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

Escala B

4	<i>Revisión de los niveles y valores básicos de los equipos en la industria alimentaria, según la periodicidad establecida, verificando la disposición de los elementos y mandos de regulación de acuerdo a las instrucciones recibidas, comprobación minuciosa del arranque y de los equipos en funcionamiento, según lo especificado en las instrucciones y registrando los datos en las fichas o estadillos de revisión.</i>
3	<i>Revisión de los niveles y valores básicos de los equipos en la industria alimentaria, según la periodicidad establecida, verificando la disposición de los elementos y mandos de regulación de acuerdo a las instrucciones recibidas, comprobación del arranque y de los equipos en funcionamiento, según lo especificado en las instrucciones y registrando con algunos fallos los datos en las fichas o estadillos de revisión.</i>



2	<i>Revisión con errores de los niveles y valores básicos de los equipos en la industria alimentaria, según la periodicidad establecida, verificando con algunos errores la disposición de los elementos y mandos de regulación de acuerdo a las instrucciones recibidas, comprobación del arranque y de los equipos en funcionamiento, según lo especificado en las instrucciones y registrando con algunos fallos los datos en las fichas o estadillos de revisión.</i>
1	<i>Revisión con errores de los niveles y valores básicos de los equipos en la industria alimentaria, sin tener en cuenta la periodicidad establecida, verificando con algunos errores la disposición de los elementos y mandos de regulación de acuerdo a las instrucciones recibidas, comprobación del arranque y de los equipos en funcionamiento, según lo especificado en las instrucciones y registrando con equivocaciones los datos en las fichas o estadillos de revisión.</i>

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

Escala C

4	<i>Se detecta la avería que impide el funcionamiento del equipo o maquinaria de la industria alimentaria, decidiendo con prontitud si debe repararla según instrucciones o avisar al departamento correspondiente, efectuando, en su caso, con operatividad las reparaciones, comprobando posteriormente el funcionamiento de lo reparado y colocando sistemáticamente de forma ordenada los útiles y herramientas utilizadas.</i>
3	<i>Se detecta la avería que impide el funcionamiento del equipo o maquinaria de la industria alimentaria, decidiendo con prontitud si debe repararla, según instrucciones o avisar al departamento correspondiente, efectuando, en su caso, con operatividad las reparaciones, comprobando posteriormente el funcionamiento de lo reparado y colocando de forma poco ordenada los útiles y herramientas utilizadas.</i>
2	<i>Detectando la avería que impide el funcionamiento del equipo o maquinaria de la industria alimentaria, dudando si debe repararla según instrucciones o avisar al departamento correspondiente, efectuando, en su caso y con alguna deficiencia, las reparaciones, comprobando posteriormente el funcionamiento de lo reparado y no colocando de forma poco ordenada los útiles y herramientas utilizadas.</i>
1	<i>Detectando insuficientemente la avería que impide el funcionamiento del equipo o maquinaria de la industria alimentaria, sin saber si debe repararla según instrucciones o avisar al departamento correspondiente, efectuando deficientemente, en su caso, las reparaciones, no comprobando posteriormente el funcionamiento de lo reparado y no colocando de forma ordenada los útiles y herramientas utilizadas.</i>

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



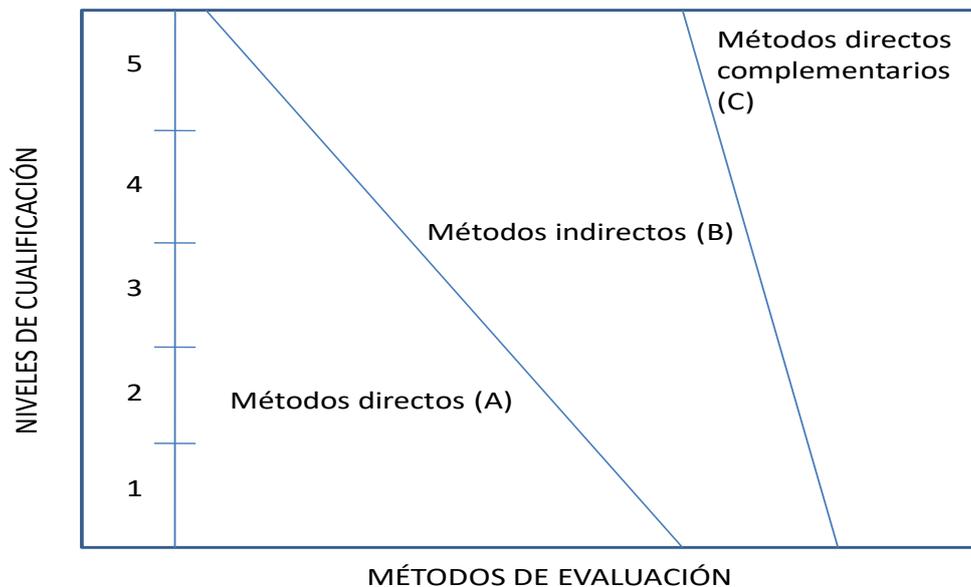
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de ayudar en el mantenimiento operativo de las máquinas e instalaciones de la industria alimentaria, siguiendo los procedimientos establecidos, 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 “1” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.



- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Situar al candidato ante una situación de elaboración que requiera la utilización de diversos tipos de equipos y utillaje.
 - Los dispositivos y sistemas de regulación de los equipos deberán encontrarse en posiciones inadecuadas que requieran la intervención del candidato para la correcta operatividad del proceso.
 - Para la actividad tercera de mantenimiento y reparación de un equipo se pondrá al candidato ante un equipo que requiera una tarea habitual y sencilla de arreglo o conservación.