



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

“ECP1142_2: Trazar y mecanizar tuberías”



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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la ECP1142_2: Trazar y mecanizar tuberías.

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 el trazado y mecanizado de tramos de tubería, 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. Obtener la información necesaria para el trazado y mecanizado de tuberías, interpretando planos, hojas de instrucciones, documentación técnica y órdenes de trabajo.

- 1.1 La información necesaria para el manejo de las máquinas y herramientas se obtiene de la interpretación de la documentación de ingeniería de producción (gráfica, técnica, u otra).
- 1.2 La información técnica para el proceso de trazado y mecanizado se obtiene interpretando los planos de tuberías, representados en sistemas ortogonales (americano y europeo), isométricos o esquemáticos.
- 1.3 Las máquinas y herramientas para el trazado y mecanizado de tuberías se seleccionan en función de lo especificado en la documentación técnica.
- 1.4 El programa de trabajo se elabora estableciendo las duraciones y métodos a emplear en la confección de las tuberías.
- 1.5 Las operaciones y parámetros de autocontrol para el trazado y mecanizado de tubería se obtienen interpretando la documentación técnica.
- 1.6 La información obtenida se documenta, clasifica y organiza teniendo en cuenta la secuencia de trabajo establecida.

2. Organizar el puesto de trabajo acopiando materiales, preparando y manteniendo equipos, herramientas, instrumentos y protecciones de trabajo, para mecanizar las tuberías en taller, de acuerdo con los estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 2.1 El acopio y disposición de los elementos y materiales para la mecanización de la tubería, se efectúa de acuerdo a los criterios determinados en los planos, isométricos o lista de materiales.
- 2.2 Los equipos de protección individual se seleccionan y disponen para su uso, en función de la protección requerida durante las operaciones de mecanizado.
- 2.3 Las máquinas y herramientas se seleccionan en función de la mecanización a efectuar en la tuberías y teniendo en cuenta las especificaciones de la documentación técnica.
- 2.4 Las máquinas y herramientas se preparan según instrucciones de uso del fabricante y requerimientos de mantenimiento.
- 2.5 Los sistemas de elevación y transporte se seleccionan en función de las dimensiones, pesos y características del material a trasladar.
- 2.6 Las operaciones de mantenimiento del equipo o maquinaria para el trazado y mecanizado se llevan a cabo, asegurando el funcionamiento de dicho equipo y la calidad del producto.



3. Trazar y cortar tuberías con las herramientas requeridas para obtener los tramos especificados en los documentos técnicos, cumpliendo los estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 3.1 El trazado para corte y su posterior curvado se realiza teniendo en cuenta el espacio necesario para situar las mordazas al inicio del curvado y se le da el sobrelargo requerido.
- 3.2 El trazado se realiza contemplando el aprovechamiento máximo de los materiales, optimizando la producción.
- 3.3 Las piezas se identifican mediante el marcado y etiquetado, facilitando su ensamblaje posterior.
- 3.4 El marcado creado con los granetes se sitúa sobre las líneas trazadas o puntos de referencia.
- 3.5 Las técnicas de corte previstas se aplican siguiendo las instrucciones de trabajo recibidas y controlando los parámetros de avance, profundidad, velocidad, presión, consumo, tipo de gas, distancia de la boquilla, entre otros.
- 3.6 La técnica del corte se efectúa teniendo en cuenta las características del método de corte elegido: corte mecánico, corte térmico, entre otros.

4. Mecanizar las tuberías según requerimientos de su posterior armado, unión o montaje de las partes que conforman los elementos de tubería, cumpliendo los estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 4.1 Los bordes de los tramos de tubería se preparan según requerimientos para su posterior armado o soldeo.
- 4.2 Las operaciones de mecanizado se efectúan teniendo en cuenta el elemento o equipo a unir.
- 4.3 El achaflanado de bordes se hace teniendo en cuenta las dimensiones necesarias para realizar posteriormente la soldadura.
- 4.4 El roscado se realiza respetando los parámetros de longitud, ángulo, diámetro, paso y profundidad.
- 4.5 El extrusionado y el abocardado se realiza respetando los parámetros requeridos para la soldadura.
- 4.6 El rebordeado se realiza respetando los parámetros determinados por el procedimiento.
- 4.7 Los procesos de mecanizado se realizan cumpliendo las normas de uso de los equipos y normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.

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 ECP1142_2: **Trazar y mecanizar tuberías**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Interpretación gráfica para trazado y mecanizado de tuberías

- Planos ortogonales, americanos y europeos. Isométricas.
- Representación de vistas, cortes y secciones. Desarrollo de cuerpos geométricos.

2. Calidades y comportamiento de los materiales usados en tubería industrial

- Tuberías y sus accesorios. Normalización. Formas comerciales.

3. Mediciones en el trazado y mecanizado de tubería industrial

- Control dimensional.
- Tolerancias.
- Causas de deformaciones y procedimientos de corrección.
- Herramientas y útiles e instrumentos de medida utilizados.

4. Procesos utilizados en el trazado y mecanizado de tubería

- Normas de trazado.
- Marcas para la identificación de elementos. Construcción de plantillas y útiles de trazado. Proceso de corte térmico: oxicorte, plasma y corte mecánico (manual, automático y semiautomático).
- Tronzadora y cizalla.

5. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente en el campo de trazado y mecanizado de tubería industrial

- Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos.
- Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos.
- Aspectos legislativos y normativos.

6. Normas de calidad en el trazado y mecanizado de tubería industrial

- Especificaciones.
- Criterios de aceptación.
- Medidas de control.

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 en el equipo de trabajo.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.

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 "ECP1142_2: Trazar y mecanizar tuberías", se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para realizar las operaciones de trazado, corte y mecanizado de tubería industrial de acero al carbono, a partir de los planos generales, esquemas de montaje de una instalación de tubería y los planos de detalle de un tramo de tubería con un injerto. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar las piezas del tramo de tuberías, a medida, a partir de chapas y tubos de acero al carbono, utilizando el oxicorte manual y según los planos de detalle.
2. Mecanizar las piezas del tramo de tuberías según los requerimientos exigidos en el procedimiento de armado de tuberías, y dentro de las tolerancias contempladas en los planos.



Condiciones adicionales:

- Se asignará un periodo para cada operación, en función del tiempo invertido por una o un profesional, para que el evaluado o evaluada trabaje en condiciones de estrés profesional.
- Se dispondrá de las máquinas de oxicorte, las máquinas de mecanizado por abrasión y por arranque de viruta y las herramientas de trazado, corte y mecanizado.
- Se dispondrá de las ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato para responder a contingencias detectando y subsanando defectos de ejecución, ausencias de material, de información o errores en planos, adoptando una solución debidamente justificada.

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>Idoneidad en la preparación de los equipos, herramientas y materiales requeridos por el proceso de trabajo propuesto.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selecciona los componentes del equipo de oxicorte.- Prepara el equipo con la boquilla de corte y presión del gas necesario para el espesor a cortar.- Selecciona el equipo de mecanizado de acuerdo a la operación a realizar.- Ajusta los parámetros de uso del equipo de mecanizado.- Comprueba el estado de las herramientas y máquinas a emplear.- Realiza el mantenimiento preventivo de las herramientas y máquinas.- Prepara los tubos, juntas, bridas, reducciones, entre otros. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Idoneidad en la aplicación de las técnicas de trazado, marcado y corte de tuberías establecidas en la documentación técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Traza las piezas aplicando los procedimientos gráficos de desarrollo de formas geométricas e intersección de tubos.- Tiene en cuenta el avance del codo y demás accesorios en el cálculo de la longitud del tubo.- Verifica el trazado y marcado con el instrumento de medida apropiado.- Coloca las tuberías para facilitar el corte.- Limpia adecuadamente el corte realizado.- Verifica las dimensiones y acabados de los cortes. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los procesos establecidos.</i></p>
<i>Calidad en la obtención de los elementos que conforman la tubería</i>	<ul style="list-style-type: none">- Tolerancias dimensionales- Tolerancias de forma.- Grado de acabado superficial.- El ángulo de corte del tubo para el injerto es el requerido en el plano.- La alineación de los tubos está dentro de las tolerancias.- Verifica que las piezas obtenidas tienen la calidad requerida y están dentro de las medidas especificadas.- Identifica defectos y los relaciona con las causas que los provocan. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>

<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 10% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

5	<i>Realiza la elección y preparación de las máquinas modificando los parámetros de uso en función del trabajo a desarrollar, del tipo de material y del espesor a cortar y/o mecanizar. Prepara el material necesario en función de los planos aportados para obtener el tramo de tubería requerida. Comprueba el estado de las herramientas y máquinas que permiten la obtención del grado de acabado exigido de la tubería.</i>
4	<i>Realiza la elección y preparación de las máquinas modificando los parámetros de uso en función del trabajo a desarrollar, del tipo de material y del espesor a cortar y/o mecanizar. Prepara el material necesario en función de los planos aportados para obtener el tramo de tubería requerida. No comprueba el estado de las herramientas y máquinas que permiten el grado de acabado exigido de la tubería.</i>
3	<i>Realiza la elección y preparación de las máquinas modificando los parámetros de uso en función del trabajo a desarrollar, el tipo de material y del espesor del material a cortar y/o mecanizar. Prepara parte del material necesario en función de los planos aportados para obtener el tramo de tubería requerida.</i>
2	<i>Realiza la elección y preparación de las máquinas, pero no modifica los parámetros de uso en función del trabajo a desarrollar, obviando el tipo de material, el espesor del material a cortar y/o mecanizar.</i>
1	<i>No realiza la elección y preparación de máquinas en función del trabajo a desarrollar, obviando el tipo de material, el espesor y el grado de acabado.</i>

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

Escala B

5	<i>Obtiene los elementos que conforman la tubería cuyas cotas están dentro del margen de tolerancias dimensionales y de forma o geometría, así como el grado de acabado superficial. Realiza el ángulo de corte del tubo requerido en el plano para efectuar el injerto. Verifica que las piezas obtenidas tienen la calidad requerida y que la alineación del tubo está dentro de tolerancias. Identifica defectos y los relaciona con las causas que los provocan.</i>
4	Obtiene los elementos que conforman la tubería, cuyas cuotas están dentro del margen de tolerancias dimensionales y de forma o geometría, así como en el grado de acabado superficial. Realiza el ángulo de corte del tubo requerido en el plano para efectuar el injerto. Verifica que las piezas obtenidas tienen la calidad requerida y que la alineación del tubo está dentro de tolerancias. No identifica defectos, ni los relaciona con las causas que los provocan.
3	<i>Obtiene elementos que conforman la tubería, cuyas cuotas están dentro del margen de tolerancias dimensionales y de forma o geometría, así como en el grado de acabado superficial. Realiza el ángulo de corte del tubo requerido en el plano para efectuar el injerto. Verifica que parte de las piezas obtenidas tienen la calidad requerida pero no que la alineación del tubo está dentro de tolerancias.</i>
2	<i>Obtiene elementos que conforman la tubería, cuyas cuotas están dentro del margen de tolerancias dimensionales, pero existen desviaciones en la forma o geometría así como en el grado de acabado superficial. Realiza el ángulo de corte del tubo sin tener en cuenta lo requerido en el plano para efectuar el injerto.</i>
1	<i>Obtiene elementos que conforman la tubería, cuyas cuotas no están dentro del margen de tolerancias dimensionales y existen desviaciones de forma o geometría así como en el grado de acabado superficial.</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.

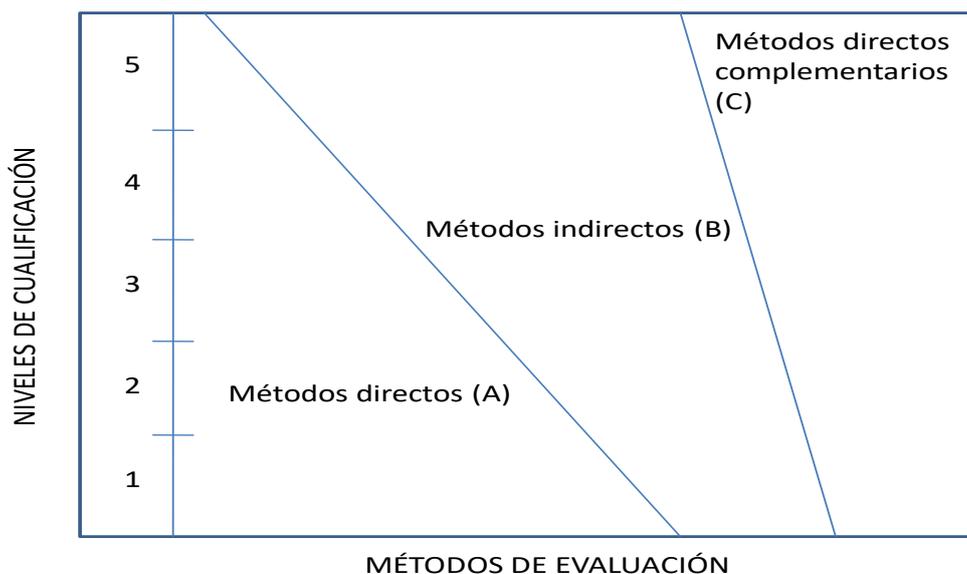


2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 el trazado y mecanizado de tuberías, 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, 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:
- Se recomienda medir la dimensión de la competencia sobre respuesta a contingencias. A este fin, en el desarrollo de la situación profesional de evaluación número 1 se podrán insertar fallos adrede para observar la capacidad del candidato tanto en la detección como en la forma en que los subsana.
 - En la información dada al candidato o la candidata puede haber “ausencias o errores” tanto de materiales como en la documentación técnica y los planos. El candidato o la candidata deberá detectar dichas ausencias o errores, y adoptar una solución debidamente justificada.
 - Las condiciones adicionales que permiten complementar la contextualización de las Situaciones Profesionales de Evaluación relacionadas con el conformado y armado de tuberías, son entre otras:
 - La capacidad de la persona candidata en la organización del trabajo, la secuenciación de los procesos o tareas desarrolladas, la elección de los equipos, máquinas, herramientas, útiles, y el resultado del trabajo obtenido.



- En la obtención de evidencias a través del dossier de competencias, debe tenerse en cuenta las especificaciones del contexto de evaluación de esta GEC. Si el puesto de trabajo desempeñado ha sido el de un mando intermedio se puede considerar que posee estos saberes ya que los necesita para organizar la producción y resolver los posibles problemas que de ellas se pudiesen derivar.
- Para la realización de pruebas profesionales se recomienda preestablecer un tiempo. Éste debe ser lo más próximo al que emplea una persona profesional.
- En la aplicación de estas pruebas se le deberá facilitar información detallada sobre la prueba a realizar, expresada en términos propios del sector, estableciendo las operaciones a realizar, las condiciones de ejecución y el resultado que deberá obtener.
- La elección más apropiada de las máquinas, útiles, herramientas y materiales de consumo indican un grado de consecución de destreza y ayudan al candidato en la demostración de la dimensión relacionada con el “saber hacer” de la competencia profesional.
- La experiencia profesional y la destreza en el manejo de este tipo de maquinaria, nos proporciona información sobre la dimensión de la competencia referida al saber hacer, que puede transferirse a la utilización práctica del resto de maquinaria y herramientas del contexto profesional.