



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1888_3: Supervisar la fabricación y trazado de piezas de recubrimiento y soportación para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales”



Financiado por
la Unión Europea

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 ECP1888_3: Supervisar la fabricación y trazado de piezas de recubrimiento y soportación para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales.

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 supervisar la fabricación y trazado de piezas de recubrimiento y soportación para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales, 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. Inspeccionar el elemento donde se instalan los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento, para su fabricación, según el material y características del mismo, comprobando medidas, tolerancias y ubicación en obra.

- 1.1 El material a utilizar (acero al carbono, aleado, inoxidable, plástico, entre otros) para la fabricación, se comprueba, verificando que cumpla las especificaciones establecidas según las características técnicas del material, asegurando su compatibilidad con las superficies a aislar, así como con la temperatura de trabajo del equipo.
- 1.2 Los procesos de fabricación se supervisan, asegurando que cumplen las especificaciones establecidas en el proyecto de obra, tolerancias y criterios de fabricación.
- 1.3 La ubicación de los distanciadores de soportación del aislamiento se supervisan, mediante inspección "in situ" para su instalación, atendiendo a las medidas y tolerancias establecidas en el proyecto de obra.

2. Supervisar el montaje de los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico, para su instalación, verificando los sistemas de fijación y distancias.

- 2.1 La instalación de los distanciadores de soportación del aislamiento se comprueba, mediante examen visual, asegurando que cumplen las especificaciones (altura y separación), evitando posibles rebabas, grietas y plegados entre otros.
- 2.2 El proceso de montaje se supervisa, mediante inspección "in situ" para que cumpla las especificaciones, resistiendo el peso del recubrimiento (y del aislamiento, cuando lo están soportando) y tolerancias.
- 2.3 Las soldaduras o medios de fijación de los distanciadores de soportación del aislamiento se verifican, asegurando la unión de los materiales.
- 2.4 El material de roturas de térmica se asegura, instalándolo y fijándolo, evitando que la chapa de terminación y los elementos de fijación hagan contacto con el distanciador de soportación del aislamiento.

3. Trazar los tipos de piezas prefabricadas, utilizando los sistemas de trazado radial, por paralelas, triangulación o mediante software, para su instalación y montaje en la obra, tomando como referencia la ubicación de los planos o isométricas de la instalación.

- 3.1 La pieza, se prefabrica a partir de trazados manuales: - Codos, injertos, fondos de depósitos, pasatubos, entre otros, mediante

trazado por paralelas - Reducciones, truncamientos, injerto reducción, entre otros, mediante trazado por radial. - Transformaciones, tolvas, entre otros mediante trazado por triangulación. o diseños por software CAD/CAM, aplicación específica o en la propia máquina CNC utilizando ordenador.

- 3.2 La chapa se traza, utilizando punzón, compás, regla, escuadras en prefabricaciones manuales, o software para el trazado, estableciendo las cotas o referencias para desarrollar los procesos de fabricación mecánica posteriores.
- 3.3 La chapa trazada se corta, utilizando tijeras, cizallas eléctricas o máquina CNC.
- 3.4 El trazado de la pieza se guarda, utilizándolo como plantilla para el marcado de futuras piezas de las mismas características.

4. Definir las plantillas de trazado o diseños establecidos en máquinas CNC (Control Numérico por Computadora) a utilizar para los trabajos de fabricación, conociendo las cantidades y tipos de piezas para su instalación en obra de acuerdo con los materiales definidos en los planos de montaje o constructivos, con las instrucciones generales.

- 4.1 Las plantillas se establecen, en función de las medidas solicitadas por el pedido para la fabricación de las piezas.
- 4.2 Las plantillas se comprueban, asegurando que cumplen con los estándares de calidad y condiciones establecidas por la empresa (no estar deteriorada, no estar muy utilizada, entre otros) para su marcado.
- 4.3 La pieza a fabricar, así como la cantidad se establece, mediante órdenes de trabajo.

5. Supervisar los trabajos de fabricación de piezas, para asegurar la transformación definida en las piezas, verificando montantes, bordones, tipo de cilindrado entre otros.

- 5.1 Los trabajos de marcado y corte de piezas se supervisan, asegurando un marcado limpio, evitando que tengan rebabas, y que cumpla las especificaciones establecidas (medidas de radio entre otras) por la persona que las ha solicitado.
- 5.2 Los trabajos de bordonado y cilindrado de piezas se supervisan, asegurando que cumple las medidas, montantes y criterios de fabricación.
- 5.3 Los trabajos de machimbrado de piezas se supervisan, con un examen visual para que cumpla las especificaciones establecidas para su instalación.

6. Definir el equipo de trabajo, para la instalación de las piezas en los lugares indicados en la obra, determinando las tareas atendiendo a su nivel de cualificación y a los tiempos disponibles, asegurando la viabilidad técnica y económica.

- 6.1 El personal encargado de la instalación de las piezas se establece, en función de la especialización de cada miembro del equipo.
- 6.2 La secuenciación de las operaciones se enfoca, garantizando las fases de fabricación en función de los caminos críticos, entradas y salidas de materiales, cuellos de botella y desplazamientos para mejorar el flujo de los materiales y disminuir el tiempo de fabricación y ejecución.
- 6.3 La documentación para el montaje se proporciona, a la persona responsable del mismo, para que cumpla con las especificaciones del mismo.
- 6.4 El trabajo, se supervisa "in situ" mediante examen visual, para su instalación según normativa de calidad aplicable (piezas bien enganchadas, piezas no tirantes, embellecedor entre otras).
- 6.5 El plan de producción se elabora, atendiendo a los tiempos y recursos asignados en el proyecto, cumpliendo con las normas sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales específicas del proyecto, revisándolo, mejorando costes y minimizando posibles desviaciones para garantizar el producto final.

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 ECP1888_3: **Supervisar la fabricación y trazado de piezas de recubrimiento y soportación para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Inspección de elementos para instalación de distanciadores de soportación en sistemas de aislamiento térmico y acústico

- Planos Ortogonales Planos de detalle Isométricos de tuberías Diagramas de flujo Listados de mediciones Normas de medición UNE aplicables Materiales y utillaje de soportación de aislamiento Tolerancias y criterios de fabricación.

2. Técnicas de supervisión de montaje de distanciadores de soportación en sistemas de aislamiento térmico y acústico

- Procesos de soldeo Equipos Soldadura llama/eléctrica Soldadura de arco de gas de tungsteno o de gas inerte de tungsteno (TIG) Soldadura MIG (Gas de Metal Inerte)/MAG (Gas de Metal Activo) Soldadura por arco sumergido Láser, ultrasonidos, u otros.

3. Técnicas de trazado de piezas prefabricadas en sistemas de aislamiento térmico y acústico

- Normas de trazado. Herramientas e instrumentos de trazado y marcado. Técnicas de trazado de chapas y perfiles en plano y al aire. Instrumentos de Verificación. Técnicas de verificación y control. Medidas de protección individual y colectiva. Normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

4. Definición de plantillas de trazado o diseños establecidos en máquinas CNC para piezas prefabricadas de sistemas de aislamiento térmico y acústico

- Tipos, características y manejo de herramientas (cinta métrica, compás, regla, escuadra, entre otros) para realizar el trazado. Sistema de trazado por paralelas. Sistema de trazado radial. Sistema de trazado por triangulación. Sistema de trazado por software de CAD/CAM. Tipos, características y manejo de maquinaria de CNC.

5. Fabricación de piezas en sistemas de aislamiento térmico y acústico de aislamiento industrial y naval

- Corte manual: aserrado, cinzelado, cizallado. Corte térmico: oxicorte, corte por plasma. Corte por abrasión: amolado. Corte mecánico: serrado, cizallado, tronzado, punzonado. Otros procesos de corte: láser, por agua. Equipos, herramientas y utillaje. Variables y parámetros de los procesos. Técnica operatoria. Defectología. Hojas de proceso. Normas de uso y conservación de los equipos, herramientas y utillaje. Sistemas de seguridad de los equipos de corte.

6. Equipo de trabajo de instalación de piezas en sistemas de aislamiento térmico y acústico

- Tipos de comunicación. Etapas de la comunicación. Redes de comunicación, canales y medios. Evaluación de riesgos. Técnicas y elementos de protección. Normativa aplicada a la supervisión de procesos de fabricación. Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos. Normativa aplicada a la supervisión de procesos de fabricación.

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.
- Participar y colaborar activamente con el equipo de trabajo.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Habituar al ritmo de trabajo de la empresa.
- Favorecer la igualdad efectiva entre mujeres y hombres en el desempeño competencial.

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 "ECP1888_3: Supervisar la fabricación y trazado de piezas de recubrimiento y soportación para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales", 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 supervisar la fabricación y trazado de piezas de recubrimiento y soportación para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1.** Inspeccionar el elemento donde se instalan los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento, para su fabricación y supervisar el montaje de los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico.
- 2.** Trazar los tipos de piezas prefabricadas y definir las plantillas de trazado o diseños establecidos en máquinas CNC.
- 3.** Supervisar los trabajos de fabricación de piezas y definir el equipo de trabajo.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- 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.

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Rigor en la inspección del elemento donde se instalan los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento, para su fabricación y en la supervisión del montaje de los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico, para su instalación.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación del material a utilizar para la fabricación.- Supervisión de los procesos de fabricación y de la ubicación de los distanciadores de soportación del aislamiento.- Comprobación de la instalación de los distanciadores de soportación del aislamiento.- Supervisión del proceso de montaje.- Verificación de las soldaduras o medios de fijación de los distanciadores de soportación del aislamiento.- Aseguración del material de roturas de térmica. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Destreza en el trazado de los tipos de piezas prefabricadas y en la definición de las plantillas de trazado o diseños establecidos en máquinas CNC.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Prefabricación de la pieza, a partir de trazados manuales.- Trazado de la chapa.- Corte de la chapa trazada.- Preservación del trazado de la pieza.

	<ul style="list-style-type: none">- Implantación de las plantillas.- Comprobación de las plantillas.- Implantación de la pieza a fabricar, así como la cantidad. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<i>Eficacia en la supervisión de los trabajos de fabricación de piezas y en la definición del equipo de trabajo.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Supervisión de los trabajos de marcado y corte de piezas.- Supervisión de los trabajos de bordonado y cilindrado de piezas.- Supervisión de los trabajos de machimbrado de piezas.- Implantación del personal encargado de la instalación de las piezas.- Focalización de la secuenciación de las operaciones.- Proporción de la documentación para el montaje.- Supervisión del trabajo "in situ" mediante examen visual.- Elaboración del plan de producción, cumpliendo con las normas sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales específicas. <p><i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A

4	<p><i>Para Inspeccionar el elemento donde se instalan los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento, para su fabricación y supervisar el montaje de los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico, comprueba el material a utilizar para la fabricación. Supervisa los procesos de fabricación y de la ubicación de los distanciadores de soportación del aislamiento. Comprueba la instalación de los distanciadores de soportación del aislamiento. Supervisa el proceso de montaje. Verifica las soldaduras o medios de fijación de los distanciadores de soportación del aislamiento. Asegura el material de roturas de térmica.</i></p>
3	<p><i>Para Inspeccionar el elemento donde se instalan los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento, para su fabricación y supervisar el montaje de los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico, comprueba el material a utilizar para la fabricación. Supervisa los procesos de fabricación y de la ubicación de los</i></p>

	<p><i>distanciadores de soportación del aislamiento. Comprueba la instalación de los distanciadores de soportación del aislamiento. Supervisa el proceso de montaje. Verifica las soldaduras o medios de fijación de los distanciadores de soportación del aislamiento. Asegura el material de roturas de térmica, pero comete ciertas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para Inspeccionar el elemento donde se instalan los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento, para su fabricación y supervisar el montaje de los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico, comprueba el material a utilizar para la fabricación. Supervisa los procesos de fabricación y de la ubicación de los distanciadores de soportación del aislamiento. Comprueba la instalación de los distanciadores de soportación del aislamiento. Supervisa el proceso de montaje. Verifica las soldaduras o medios de fijación de los distanciadores de soportación del aislamiento. Asegura el material de roturas de térmica, pero comete ciertas irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No inspecciona el elemento donde se instalan los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento, para su fabricación ni supervisa el montaje de los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico.</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>Para trazar los tipos de piezas prefabricadas y definir las plantillas de trazado o diseños establecidos en máquinas CNC, prefabrica la pieza, a partir de trazados manuales. Traza la chapa. Corta la chapa trazada. Preserva el trazado de la pieza. Implanta las plantillas. Comprueba las plantillas. Implanta la pieza a fabricar, así como la cantidad.</i></p>
3	<p><i>Para trazar los tipos de piezas prefabricadas y definir las plantillas de trazado o diseños establecidos en máquinas CNC, prefabrica la pieza, a partir de trazados manuales. Traza la chapa. Corta la chapa trazada. Preserva el trazado de la pieza. Implanta las plantillas. Comprueba las plantillas. Implanta la pieza a fabricar, así como la cantidad, pero comete ciertas irregularidades que no alteran al resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para trazar los tipos de piezas prefabricadas y definir las plantillas de trazado o diseños establecidos en máquinas CNC, prefabrica la pieza, a partir de trazados manuales. Traza la chapa. Corta la chapa trazada. Preserva el trazado de la pieza. Implanta las plantillas. Comprueba las plantillas. Implanta la pieza a fabricar, así como la cantidad, pero comete ciertas irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No traza los tipos de piezas prefabricadas ni define las plantillas de trazado o diseños establecidos en máquinas CNC.</i></p>



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

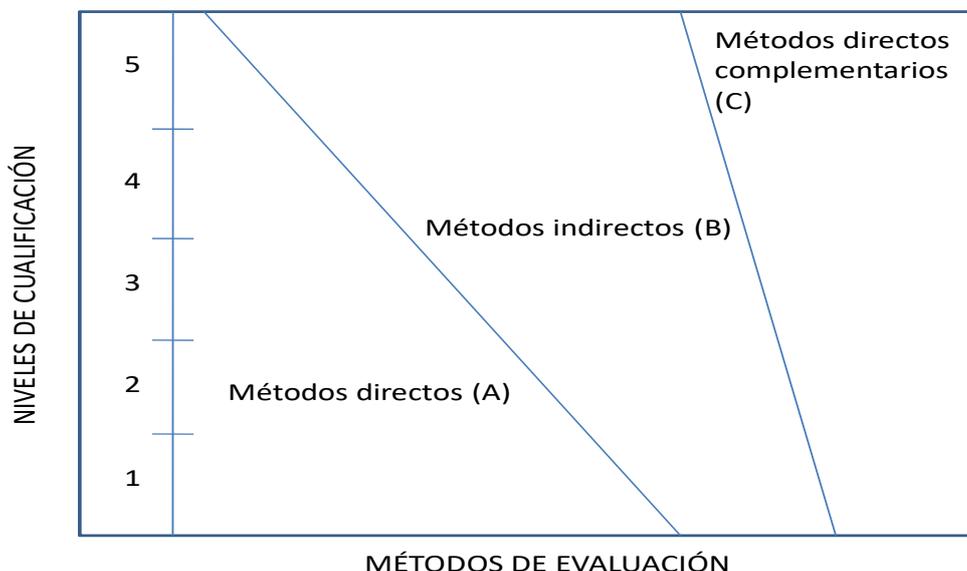
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. 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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Supervisar la fabricación y trazado de

piezas de recubrimiento y soportación para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales, 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 o una 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 "X" y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, 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 prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de 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.