



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP1904_1: Conformar ferralla elaborada con maquinaria
semiautomática”**



Financiado por
la Unión Europea

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP1904_1: Conformar ferralla elaborada con maquinaria semiautomática.

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 conformar ferralla elaborada con maquinaria semiautomática, 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. Acondicionar los espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos, para acometer los trabajos de corte y



doblado de barras para conformar ferralla elaborada utilizando maquinaria semiautomática, y gestionando tanto acopios como los residuos producidos.

- 1.1 Los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios entre otros) se seleccionan, atendiendo a las necesidades de las actividades de producción de ferralla elaborada, comprobando que disponen de marcado CE, así como su estado de conservación, verificando que las máquinas tienen las medidas de protección y emergencia activas y visibles al operario, y comprobando que los cables de energía que llegan a la máquina son seguros.
- 1.2 Los equipos de protección individual (tales como casco, botas de seguridad, guantes de protección contra riesgos mecánicos, gafas de seguridad, equipos de protección auditiva, entre otros) se reciben, atendiendo a las necesidades de las actividades de producción de ferralla elaborada, comprobando que disponen de marcado CE, así como su estado de conservación, verificando que se encuentran dentro del período de vida útil, y solicitando su sustitución, si fuera necesario.
- 1.3 Las medidas de seguridad y salud previstas para la ejecución de ferralla elaborada se recaban solicitando instrucciones (verbales o escritas), confirmando su comprensión, consultando en la documentación del fabricante de los equipos y productos el informe de evaluación de riesgos del puesto de trabajo realizado por el servicio de prevención y fichas de gestión medioambiental asociadas al proceso.
- 1.4 Las barras se cargan mediante medios mecánicos (puentes grúa, entre otros), teniendo en cuenta el tipo y medidas de cada materia prima, para su clasificación en su lugar de almacenamiento, así como para su posterior traslado hasta la máquina de corte y doblado.
- 1.5 Las contingencias detectadas en el proceso (consultas, imprevistos, incidencias, entre otros) se comunican con la prontitud que posibilite su supervisión y resolución, especialmente las que comprometan la seguridad y salud propia o a terceros.
- 1.6 El acopio de barras se comprueba con anterioridad al inicio del trabajo, controlando que el stock (existencias) en almacén es suficiente para ejecutar el encargo, verificando que están colocadas en su casillero, estante o lugar de almacenamiento, y que disponen de la etiqueta identificativa con los siguientes datos: tales como nombre del fabricante, el límite elástico, colada, el diámetro, entre otros.
- 1.7 Los residuos (plásticos, flejes, residuos propios entre otros) se separan selectivamente a medida que son generados, depositándolos en los contenedores especificados para cada tipo de residuo (metal, papel y cartón, plásticos, entre otros), identificando y retirando de inmediato los objetos y residuos que puedan ser peligrosos o causar lesiones, de acuerdo a las fichas de gestión de residuos y respetando la normativa sobre protección medioambiental.
- 1.8 Las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en los trabajos de producción de ferralla elaborada con maquinaria semiautomática, se aplican efectuando la limpieza del espacio de trabajo; limpieza,



mantenimiento y recogida de maquinaria y herramienta; limpieza y recogida de equipos de protección individual; entre otros.

2. Cortar barras para proceder a su clasificación y doblado, utilizando maquinaria semiautomática, para conformar ferralla elaborada.

- 2.1 El pedido y la planilla de despiece entregado por la oficina técnica, se recibe consultando la información para la ejecución de los trabajos (nombre y datos del cliente, obra, número interno de pedido, la cantidad de barras a cortar, el diámetro, la longitud, entre otros), detectando omisiones y errores en la correspondencia entre la información numérica y los detalles de armado, conociendo si se agrupa por diámetros y longitudes de barras o por elementos constructivos a armar (zapatas, pilares, vigas, entre otros), y clasificando los elementos (barras, estribos, entre otros), según el número de elementos iguales a conformar, y la longitud, diámetro y calidad de las barras.
- 2.2 Las máquinas se comprueban, verificando que se ajustan a las características del material, tipos de acero y diámetro, asegurando que el estado de las cuchillas permite un corte limpio y sencillo.
- 2.3 La posición del corte se marca, ajustando a tope uno de los extremos del elemento a cortar según las dimensiones de corte definidas en los despieces de cada pedido u orden de compra.
- 2.4 El corte se ejecuta, según un proceso de cizallado mediante una máquina de corte semiautomática (líneas de corte), con la medida indicada en el proyecto, asegurando que el proceso de corte no altere las características geométricas ni mecánicas de los productos de acero empleados y cumpliendo con los valores de tolerancias establecidos en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas.
- 2.5 Las barras cortadas se depositan en grupos homogéneos en cuanto a calidades y geometrías (longitudes y diámetros) y posteriormente se agrupan etiquetados en lotes, recogiendo y acopiando los despuntes aprovechables por diámetros y coladas, atándolos y etiquetándolos para su posterior aprovechamiento.
- 2.6 Los lotes se identifican con las etiquetas generadas junto a la hoja de despiece, o se realizan manualmente con medios indelebles bajo indicación del jefe de equipo, consignando la información de los mismos (tales como, diámetro y longitud, identificador de elemento de ferralla a armar, cliente y obra, entre otros).
- 2.7 La hoja de control de trazabilidad es cumplimentada por el operario del corte definiendo la trazabilidad entre la colada del acero empleado en el corte y el pedido de la ferralla elaborada (nombre del operario del corte, la información relativa al fabricante y número de colada del acero utilizado en cada diámetro, nombre y datos del cliente, obra, número interno del pedido, entre otros), seleccionando cada elemento identificado con su etiqueta.
- 2.8 El producto realizado se ubica en la zona habilitada para ello, dejando libre la zona de trabajo.

3. Doblar barras previamente cortadas para proceder a su clasificación y armado, utilizando maquinaria semiautomática.

- 3.1 El pedido y la planilla de despiece entregado por la oficina técnica, se recibe consultando la información para la ejecución de los trabajos (nombre y datos del cliente, obra, número interno de pedido, la cantidad de barras a doblar, el diámetro, la longitud, grados y figura del elemento doblado, entre otros), detectando omisiones y errores en la correspondencia entre la información numérica y los detalles de armado, conociendo si se agrupa por diámetros y longitudes de barras o por elementos constructivos a armar (zapatas, pilares, vigas, entre otros), y clasificando los elementos (barras, estribos, entre otros), según el número de elementos iguales a conformar, y la longitud, diámetro y calidad de las barras.
- 3.2 Las máquinas se comprueban, verificando que se ajustan a las características del material, tipos de acero y diámetros, comprobando su estado de conservación, y verificando que tienen las medidas de protección y emergencia activas y visibles al operario.
- 3.3 Los mandriles de doblado se seleccionan en función de los diámetros de las barras a doblar, previamente agrupadas por diámetro, según los establecidos en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas.
- 3.4 La posición del doblado se marca, ajustando a tope uno de los extremos del elemento a doblar, considerando el alargamiento de la barra por efecto del doblado del mandril, asegurando que el producto final respete las dimensiones de la hoja de despiece.
- 3.5 El doblado se acomete en los puntos señalados, con una velocidad de giro constante alcanzando la precisión exigida en proyecto sin rectificaciones de desdoblado.
- 3.6 El elemento doblado se comprueba, asegurando que no presenta torsiones ni agrietamientos tras el proceso de doblado.
- 3.7 Las barras dobladas se reintegran a los lotes, previamente constituidos correspondientes a cada elemento de ferralla a armar.
- 3.8 El producto realizado se ubica en la zona habilitada para ello, dejando libre la zona de trabajo.

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 ECP1904_1: **Conformar ferralla elaborada con maquinaria semiautomática**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Aceros y hormigón armado en la construcción

- Propiedades del acero para armaduras pasivas: comportamiento resistente (rotura a tracción de una probeta de acero); ductilidad (ensayo de doblado-



desdoblado); soldabilidad. Productos comerciales de acero para armaduras pasivas: barras corrugadas (tipos de acero, gama de diámetros normalizados, longitudes estándar, presentación en rollos); mallas electrosoldadas (tipo de acero, dimensiones normalizadas de paneles y celdas, gama de diámetros de elementos longitudinales y transversales). Etiquetas identificativas. Comportamiento resistente del hormigón armado: reparto de esfuerzos entre hormigón y acero. Elementos estructurales de hormigón armado: vigas, pilares, ménsulas, losas, láminas, forjados, muros, pilas, pilotes, zapatas. Elementos de una pieza de armadura pasiva: armaduras longitudinales, transversales y anclajes.

2. Trabajos de elaboración de armaduras

- Proceso de elaboración: orden de producción, cortado, doblado, armado, transporte y colocación. Producción en obra y en planta industrial: diferencias entre producción con maquinaria automática y semiautomática. Responsables de proceso: oficina técnica, taller, almacén. Órdenes de producción: formatos, medios de transmisión. Interpretación básica de hojas/planilla de despiece: geometría plana (ángulos sexagesimales); clasificación y características de elementos; códigos de forma; estructura de hojas/planilla de despiece; información complementaria; tramitación de la Hoja de despiece; optimización de despuntes. Normativa aplicable sobre armaduras pasivas.

3. Corte de barras con maquinaria semiautomática

- Procesos y condiciones de corte de barras con herramientas y maquinaria semiautomática: interpretación de Hojas de despiece, pedido a almacén, medición, marcado, corte, clasificación, definición de lotes, tramitación de Hojas de despiece; tolerancias; manipulación de etiquetas identificativas; trazabilidad; manipulación, tratamiento y optimización de despuntes. Defectos de ejecución habituales: causas y efectos. Equipos para corte de armaduras con herramientas y maquinaria semiautomática: tipos y funciones; cizallas semiautomáticas (órganos de mando y accionamiento, puesta en marcha y parada total, órganos móviles, resguardos, cuchillas); selección, comprobación y manejo; equipos de protección individual y colectiva, medios auxiliares; mantenimiento, conservación y almacenamiento. Riesgos laborales y ambientales; medidas de prevención; señalización en talleres y obras, señales en máquinas. Factores de innovación tecnológica: materiales, técnicas y equipos innovadores de reciente implantación.

4. Doblado de barras con maquinaria semiautomática

- Procesos y condiciones de doblado de barras: interpretación de Hojas de despiece, pedido a almacén, medición, marcado, selección de mandriles, doblado, clasificación, definición de lotes, tramitación de Hoja de despiece; tolerancias; manipulación de etiquetas identificativas; trazabilidad. Defectos de ejecución habituales: causas y efectos. Equipos para doblado de armaduras con maquinaria semiautomática: tipos y funciones; dobladoras semiautomáticas (órganos de mando y accionamiento, puesta en marcha y parada total, órganos móviles, resguardos, mandriles); selección, comprobación y manejo; equipos de protección individual y colectiva, medios auxiliares; mantenimiento, conservación y almacenamiento. Riesgos laborales y ambientales; medidas de prevención; señalización en talleres y obras,



Financiado por
la Unión Europea

señales en máquinas. Factores de innovación tecnológica: materiales, técnicas y equipos innovadores de reciente implantación.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Mantener el área de trabajo ordenada y limpia.
- Comunicarse eficazmente con las personas indicadas, respetando los canales establecidos en la organización.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Respetar la igualdad de trato y de oportunidades en el ámbito laboral.
- Promover comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.

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 "ECP1904_1: Conformar ferralla elaborada con maquinaria semiautomática", 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 conformar ferralla elaborada con

maquinaria semiautomática, 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. Preparar los espacios de trabajo.
2. Cortar y doblar barras para clasificarlas.

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.

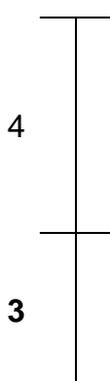
Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

Criterios de mérito	Indicadores de desempeño competente
<i>Exhaustividad en la preparación de los espacios de trabajo.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los equipos de trabajo.- Recepción de los EPIS.- Recopilación de las medidas de seguridad y salud previstas para la ejecución de ferralla.- Colocación de las barras por medios mecánicos.- Comunicación de las contingencias detectadas en el proceso.- Preparación de los residuos depositándolos en los contenedores especificados.- Aplicación de las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en los trabajos de producción de ferralla.

	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<p><i>Rigor en el corte y doblado de barras para clasificarlas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Recepción del pedido y la planilla de despiece entregado por la oficina técnica.- Comprobación de las máquinas.- Realización del marcado de la posición del corte.- Disposición de las barras en grupos homogéneos en cuanto a calidades y geometrías y posteriormente se agrupan etiquetados en lotes, recogiendo y acopiando los despuntes aprovechables por diámetros y coladas, atándolos y etiquetándolos.- Identificación de los lotes con etiquetas.- Cumplimentación de la hoja de control de trazabilidad.- Selección de los mandriles de doblado.- Realización del marcado de la posición del doblado.- Realización del doblado en los puntos señalados.- Comprobación de los elementos doblados.- Colocación de las barras dobladas en los lotes.- Ubicación del producto realizado en la zona habilitada para ello. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i></p>	
<p><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></p>	

Escala A



Para preparar los espacios de trabajo, selecciona los equipos de trabajo. Recepciona los EPIS. Recopila las medidas de seguridad y salud previstas para la ejecución de ferralla. Coloca las barras por medios mecánicos. Comunica las contingencias detectadas en el proceso. Prepara los residuos depositándolos en los contenedores especificados. Aplica las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en los trabajos de producción de ferralla.

3
Para preparar los espacios de trabajo, selecciona los equipos de trabajo. Recepciona los EPIS. Recopila las medidas de seguridad y salud previstas para la ejecución de ferralla. Coloca las barras por medios mecánicos. Comunica las contingencias detectadas en el proceso. Prepara los residuos depositándolos en los contenedores especificados. Aplica las operaciones de

	mantenimiento de fin de jornada en los trabajos de producción de ferralla, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para preparar los espacios de trabajo, selecciona los equipos de trabajo. Recepciona los EPIS. Recopila las medidas de seguridad y salud previstas para la ejecución de ferralla. Coloca las barras por medios mecánicos. Comunica las contingencias detectadas en el proceso. Prepara los residuos depositándolos en los contenedores especificados. Aplica las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en los trabajos de producción de ferralla, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No prepara los espacios de trabajo.</i>

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

Escala B

4	<i>Para cortar y doblar barras para clasificarlas, recepciona el pedido y la planilla de despiece entregado por la oficina técnica. Comprueba las máquinas. Realiza el marcado de la posición del corte. Dispone las barras en grupos homogéneos en cuanto a calidades y geometrías y posteriormente se agrupan etiquetados en lotes, recogiendo y acopiando los despuntes aprovechables por diámetros y coladas, atándolos y etiquetándolos. Identifica los lotes con etiquetas. Cumplimenta la hoja de control de trazabilidad. Selecciona los mandriles de doblado. Realiza el marcado de la posición del doblado. Realiza el doblado en los puntos señalados. Comprueba los elementos doblados. Coloca las barras dobladas en los lotes. Ubica el producto realizado en la zona habilitada para ello.</i>
3	Para cortar y doblar barras para clasificarlas, recepciona el pedido y la planilla de despiece entregado por la oficina técnica. Comprueba las máquinas. Realiza el marcado de la posición del corte. Dispone las barras en grupos homogéneos en cuanto a calidades y geometrías y posteriormente se agrupan etiquetados en lotes, recogiendo y acopiando los despuntes aprovechables por diámetros y coladas, atándolos y etiquetándolos. Identifica los lotes con etiquetas. Cumplimenta la hoja de control de trazabilidad. Selecciona los mandriles de doblado. Realiza el marcado de la posición del doblado. Realiza el doblado en los puntos señalados. Comprueba los elementos doblados. Coloca las barras dobladas en los lotes. Ubica el producto realizado en la zona habilitada para ello, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para cortar y doblar barras para clasificarlas, recepciona el pedido y la planilla de despiece entregado por la oficina técnica. Comprueba las máquinas. Realiza el marcado de la posición del corte. Dispone las barras en grupos homogéneos en cuanto a calidades y geometrías y posteriormente se agrupan etiquetados en lotes, recogiendo y acopiando los despuntes aprovechables por diámetros y coladas, atándolos y etiquetándolos. Identifica los lotes con etiquetas. Cumplimenta la hoja de control de trazabilidad. Selecciona los mandriles de doblado. Realiza el marcado de la posición del doblado. Realiza el doblado en los puntos señalados. Comprueba los elementos doblados. Coloca las barras dobladas en los lotes. Ubica el producto realizado en la zona habilitada para ello, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>

1  No corta ni dobla barras para clasificarlas.

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

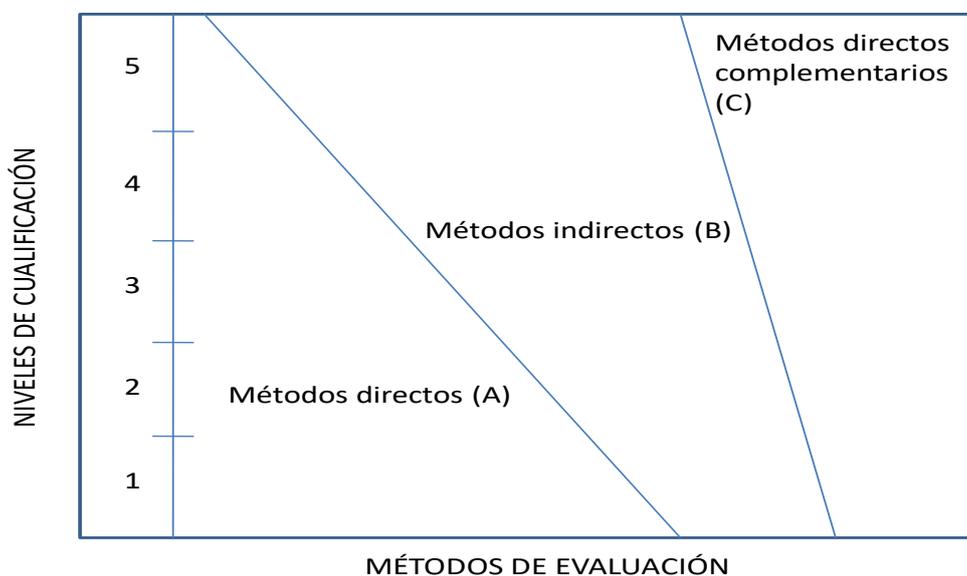
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 no formal y no tenga experiencia en el proceso de Conformar ferralla elaborada con maquinaria semiautomática, 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.