



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



UNIÓN EUROPEA
NextGenerationEU

SECRETARÍA GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2113_2: Corregir holguras en mecanismos de instrumentos de viento-metal”

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización del ECP2113_2: Corregir holguras en mecanismos de instrumentos de viento-metal.

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 Corregir holguras en mecanismos de instrumentos de viento-metal, 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. Corregir las holguras de cilindros de instrumentos de viento-metal mediante técnicas y procedimientos específicos, según el plan de intervención establecido por el técnico instrumentista superior para cada tipo de instrumento, en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la precisión del sistema mecánico original.

- 1.1 El proceso de corrección de holguras de cilindros de instrumentos de viento-metal se realiza previo análisis del plan de intervención establecido, acondicionamiento del área de trabajo, selección y preparación de útiles, herramientas, equipos y materiales y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI), para garantizar la calidad de la intervención, ajustarse a las necesidades de cada instrumento y prevenir riesgos laborales y ambientales.
- 1.2 La herramienta y maquinaria a utilizar se eligen teniendo en cuenta las características del material y estructura del instrumento, para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.
- 1.3 El ajuste del cilindro del instrumento de viento-metal se obtiene reduciendo el diámetro de la camisa donde se aloja la parte superior del cilindro (eje central), utilizando herramientas de presión, ajustando la tolerancia para garantizar la facilidad del giro sin holguras.
- 1.4 El cilindro y la camisa se limpian, según el tipo y grado de suciedad, con productos desengrasantes (agua jabonosa) o ultrasonidos para eliminar residuos.
- 1.5 El cilindro se monta dentro de la camisa lubricando la zona de rozamiento para garantizar su deslizamiento sin fricciones.
- 1.6 El deslizamiento del cilindro en la camisa se comprueba manualmente, realizando correcciones en su caso, para garantizar la tolerancia de ajuste del mecanismo.
- 1.7 La técnica de mecanizado se aplica en cilindros con holgura vertical, rebajando el diámetro de la tapa inferior para conseguir su acercamiento al cilindro.
- 1.8 El estado de ajuste tras la intervención se comprueba de forma manual, para asegurar la digitación de la pulsación del mecanismo.

2. Ajustar y cambiar los pistones mediante técnicas y procedimientos específicos en instrumentos de viento-metal, según el plan de intervención establecido por el técnico instrumentista superior, para cada tipo de instrumento, en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la precisión del sistema mecánico original.

- 2.1 El proceso de ajuste de los pistones dañados y cambio de pistones nuevos se realiza previo análisis del plan de intervención establecido, acondicionamiento del área de trabajo, selección y preparación de útiles, herramientas, equipos y materiales y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI), para garantizar la calidad de la intervención,

- ajustarse a las necesidades de cada instrumento y prevenir riesgos laborales y ambientales.
- 2.2 La herramienta y maquinaria a utilizar se eligen teniendo en cuenta las características del material y estructura del instrumento, así como el tipo de metal con que esté construido para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.
 - 2.3 El ajuste de los elementos reparados o nuevos se comprueba verificando su diámetro para determinar el procedimiento de adecuación de los mismos dentro de la camisa receptora del pistón.
 - 2.4 La tolerancia adecuada del elemento reparado o nuevo se realiza mediante aplicación de abrasivos por fricción para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.
 - 2.5 El pistón reparado o nuevo y su receptor se limpian con elementos jabonosos o por ultrasonidos, entre otros, para eliminar los residuos abrasivos.
 - 2.6 El pistón reparado o nuevo se introduce dentro del receptor lubricando la zona de rozamiento entre ellos para garantizar su deslizamiento.
 - 2.7 El deslizamiento del elemento reparado o nuevo en su receptor se comprueba manualmente para garantizar la tolerancia de ajuste del mecanismo.
 - 2.8 El estado de ajuste tras la intervención se comprueba de forma manual, para asegurar la digitación idónea de la pulsación del mecanismo.

3. *Ajustar la biela de transmisión, el "uniball" o la cuerda mediante técnicas y procedimientos específicos en instrumentos de viento-metal, según el plan de intervención establecido por el técnico instrumentista superior para cada tipo de instrumento, en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la precisión del sistema mecánico original.*

- 3.1 El proceso de ajuste de la biela de transmisión, del "uniball" o de la cuerda en mecanismo previo análisis del plan de intervención establecido, acondicionamiento del área de trabajo, selección y preparación de útiles, herramientas, equipos y materiales y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI), para garantizar la calidad de la intervención, ajustarse a las necesidades de cada instrumento y prevenir riesgos laborales y ambientales.
- 3.2 La herramienta y maquinaria a utilizar se elige teniendo en cuenta las características del material y estructura del instrumento, así como el tipo de metal con que esté construido para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.
- 3.3 El estado físico de la biela, el "uniball" o la cuerda se inspecciona en la mesa de trabajo para comprobar el grado de holgura.
- 3.4 La holgura de la biela se corrige mediante la técnica de aplastamiento o remachado comprobando su ajuste para garantizar su función.
- 3.5 La holgura de la cuerda se corrige volviendo a tensar la misma comprobando su ajuste para garantizar su función.

- 3.6 El uniball y la cuerda se sustituyen mediante atornillado comprobando su fijación y corrigiendo holguras en el mecanismo en su caso para garantizar la funcionalidad del mecanismo.
- 3.7 El deslizamiento del elemento reparado se comprueba manualmente para garantizar la tolerancia de ajuste del mecanismo.
- 3.8 El estado de ajuste, tras la intervención, se verifica de forma manual para asegurar la digitación de la pulsación del mecanismo.

4. *Ajustar los mecanismos de acción por deslizamiento mediante las técnicas y procedimientos específicos en instrumentos de viento-metal, según el plan de intervención establecido por el técnico instrumentista superior, para cada tipo de instrumento, en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la precisión del sistema mecánico original.*

- 4.1 El proceso de ajuste de mecanismos de acción por deslizamiento se realiza previo análisis del plan de intervención establecido, acondicionamiento del área de trabajo, selección y preparación de útiles, herramientas, equipos y materiales y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI), para garantizar la calidad de la intervención, ajustarse a las necesidades de cada instrumento y prevenir riesgos laborales y ambientales.
- 4.2 La herramienta y maquinaria a utilizar se eligen teniendo en cuenta las características del material y estructura del instrumento, así como el tipo de metal con que esté construido para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.
- 4.3 Los elementos del mecanismo de acción por deslizamiento se preparan en la mesa de trabajo para comprobar manualmente el grado de rozamiento.
- 4.4 Los defectos de rozamiento en los mecanismos de acción por deslizamiento se corrigen mediante pulido manual con abrasivos, verificando la tolerancia de ajuste del mecanismo y realizando nuevas correcciones en su caso, para evitar su frenado y garantizar su funcionalidad.
- 4.5 El elemento del mecanismo de acción por deslizamiento y su receptor se limpian con agua jabonosa, u ultrasonidos, entre otros, para eliminar residuos del proceso de ajuste.
- 4.6 El elemento del mecanismo de acción por deslizamiento reparada se monta lubricando la zona de rozamiento para garantizar su deslizamiento.
- 4.7 El deslizamiento del elemento del mecanismo de acción por deslizamiento reparado se comprueba manualmente para garantizar la tolerancia de ajuste del mecanismo.
- 4.8 El estado de ajuste, tras la intervención, se verifica de forma manual para asegurar la digitación idónea de la pulsación del mecanismo.

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 (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP2113_2: **Corregir holguras en mecanismos de instrumentos de viento-metal**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de cilindros

- Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de cilindros: análisis e interpretación de planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas, corrección, técnicas, prevención de riesgos y mantenimiento de tornos y minitornos.
- Tipología de cilindros.
- Técnicas y procedimientos de corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de cilindros.
- Control de calidad en la corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de cilindros.
- Calidad, riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de cilindros.

2. Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de pistones

- Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de pistones: análisis e interpretación de planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas, corrección, técnicas, prevención de riesgos y mantenimiento de tornos y minitornos.
- Tipología de pistones.
- Técnicas y procedimientos de corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de pistones.
- Control de calidad en la corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de pistones.
- Calidad, riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de pistones.

3. Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de bielas de transmisión

- Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de bielas de transmisión: análisis e interpretación de planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas, corrección, técnicas, prevención de riesgos y mantenimiento de tornos y minitornos.

- Tipología de bielas de transmisión.
- Técnicas y procedimientos de corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de bielas de transmisión.
- Control de calidad en la corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de bielas de transmisión.
- Calidad, riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de bielas de transmisión.

4. Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de uniball

- Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de uniball: análisis e interpretación de planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas, corrección, técnicas, prevención de riesgos y mantenimiento de tornos y minitornos.
- Técnicas y procedimientos de corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de uniball.
- Control de calidad en la corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de uniball.
- Calidad, riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de uniball.

5. Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de cuerdas

- Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de cuerdas: análisis e interpretación de planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas, corrección, técnicas, prevención de riesgos y mantenimiento de tornos y minitornos.
- Técnicas y procedimientos de corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de cuerdas.
- Control de calidad en la corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de cuerdas.
- Calidad, riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de cuerdas.

6. Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de mecanismos de deslizamiento

- Proceso de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de mecanismos de deslizamiento: análisis e interpretación de planes de intervención, acondicionamiento del área de trabajo, materiales, útiles, herramientas, corrección, técnicas, prevención de riesgos y mantenimiento de tornos y minitornos.
- Técnicas y procedimientos de corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de mecanismos de deslizamiento.

- Control de calidad en la corrección de holguras de mecanismos de viento-metal mediante ajuste de mecanismos de deslizamiento.
- Calidad, riesgos laborales y ambientales asociados al proceso de verificación de corrección de holguras de mecanismos de instrumentos de viento-metal mediante ajuste de mecanismos de deslizamiento: causas y medidas preventivas.

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:

- Demostrar un buen hacer profesional.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para utilizarlos en su trabajo.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Habitarse a trabajar respetando el medio ambiente.
- Demostrar resistencia al estrés, estabilidad de ánimo y control de impulsos.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa.
- Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

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 "ECP2113_2: Corregir holguras en mecanismos de instrumentos de viento-metal", 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 corregir holguras en el mecanismo de un instrumento de viento-metal representativo a partir de un plan de actuación. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Hacer el ajuste de los elementos con holgura.
2. Comprobar el funcionamiento del mecanismo ajustado.
3. Verificar el funcionamiento sonoro del instrumento.

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.

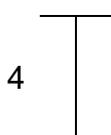
Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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>Ajuste de elementos del instrumento de viento metal</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación y manejo de los útiles y/o herramientas específicos.- Aplicación de la técnica de reducción de diámetro de las camisas seleccionada.- Montaje del mecanismo afectado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Sustitución de elementos del mecanismo (pistones, bielas, uniball, entre otros) del instrumento de viento-metal.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación y manejo de los útiles y/o herramientas específicos.- Aplicación de la técnica de ajuste de tornillería seleccionada.- Montaje del mecanismo afectado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Ajuste de elementos del instrumento de viento meta .</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación y manejo de los útiles y/o herramientas específicos.- Aplicación de la técnica de reducción de aplastamiento o remachado seleccionada.- Montaje del mecanismo afectado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</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



Se selecciona el procedimiento de reducción de diámetro de las camisas para ajustar los elementos del instrumento de viento. La preparación y manejo de los útiles y herramientas es adecuado con respecto a la técnica a aplicar. El procedimiento de reducción se realiza con rapidez, limpieza y

	<p><i>efectividad, aunque se necesita repaso posterior. El montaje garantiza el funcionamiento del mecanismo. Se verifica la intervención y se corrigen posibles errores.</i></p>
3	<p><i>Se selecciona el procedimiento de reducción de diámetro de las camisas para ajustar los elementos del instrumento de viento. La preparación y manejo de los útiles y herramientas es adecuado con respecto a la técnica a aplicar. El procedimiento de reducción se realiza con rapidez, limpieza y efectividad, aunque se necesita repaso posterior. El montaje garantiza el funcionamiento del mecanismo. Se verifica la intervención y se corrigen posibles errores, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Se selecciona el procedimiento de reducción de diámetro de las camisas para ajustar los elementos del instrumento de viento. La preparación y manejo de los útiles y herramientas es adecuado con respecto a la técnica a aplicar. El procedimiento de reducción se realiza con rapidez, limpieza y efectividad, aunque se necesita repaso posterior. El montaje garantiza el funcionamiento del mecanismo. Se verifica la intervención y se corrigen posibles errores, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No hace el ajuste de los elementos con holgura.</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>Se selecciona la técnica ajuste de tornillería para sustituir los pistones del mecanismo del instrumento de viento-metal. Los útiles y herramientas seleccionados son adecuados a la técnica a aplicar, se preparan y manejan diestramente. Los materiales seleccionados se corresponden fielmente a las características del instrumento y al problema a solucionar. La técnica de ajuste es efectiva pero necesita un nuevo mecanizado. El montaje garantiza el funcionamiento del mecanismo. La verificación es exhaustiva y se corrigen posibles errores.</i></p>
3	<p><i>Se selecciona la técnica ajuste de tornillería para sustituir los pistones del mecanismo del instrumento de viento-metal. Los útiles y herramientas seleccionados son adecuados a la técnica a aplicar, se preparan y manejan diestramente. Los materiales seleccionados se corresponden fielmente a las características del instrumento y al problema a solucionar. La técnica de ajuste es efectiva pero necesita un nuevo mecanizado. El montaje garantiza el funcionamiento del mecanismo. La verificación es exhaustiva y se corrigen posibles errores, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Se selecciona la técnica ajuste de tornillería para sustituir los pistones del mecanismo del instrumento de viento-metal. Los útiles y herramientas seleccionados son adecuados a la técnica a aplicar, se preparan y manejan diestramente. Los materiales seleccionados se corresponden fielmente a las características del instrumento y al problema a solucionar. La técnica de ajuste es efectiva pero necesita un nuevo mecanizado. El montaje garantiza el funcionamiento del mecanismo. La</i></p>

	<i>verificación es exhaustiva y se corrigen posibles errores, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No comprueba el funcionamiento del mecanismo ajustado.</i>

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

Escala C

4	<i>Se selecciona la técnica de ajuste de elementos del mecanismo del instrumento de viento-metal mediante aplastamiento o remachado. La preparación y manejo de los útiles y herramientas es óptimo con respecto a la técnica a aplicar. El procedimiento se realiza con rapidez, limpieza y efectividad, aunque se necesita repaso posterior. El montaje garantiza el funcionamiento del mecanismo. La verificación es completa y se corrigen posibles errores.</i>
3	<i>Se selecciona la técnica de ajuste de elementos del mecanismo del instrumento de viento-metal mediante aplastamiento o remachado. La preparación y manejo de los útiles y herramientas es óptimo con respecto a la técnica a aplicar. El procedimiento se realiza con rapidez, limpieza y efectividad, aunque se necesita repaso posterior. El montaje garantiza el funcionamiento del mecanismo. La verificación es completa y se corrigen posibles errores, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Se selecciona la técnica de ajuste de elementos del mecanismo del instrumento de viento-metal mediante aplastamiento o remachado. La preparación y manejo de los útiles y herramientas es óptimo con respecto a la técnica a aplicar. El procedimiento se realiza con rapidez, limpieza y efectividad, aunque se necesita repaso posterior. El montaje garantiza el funcionamiento del mecanismo. La verificación es completa y se corrigen posibles errores, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No verifica el funcionamiento sonoro del instrumento.</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.

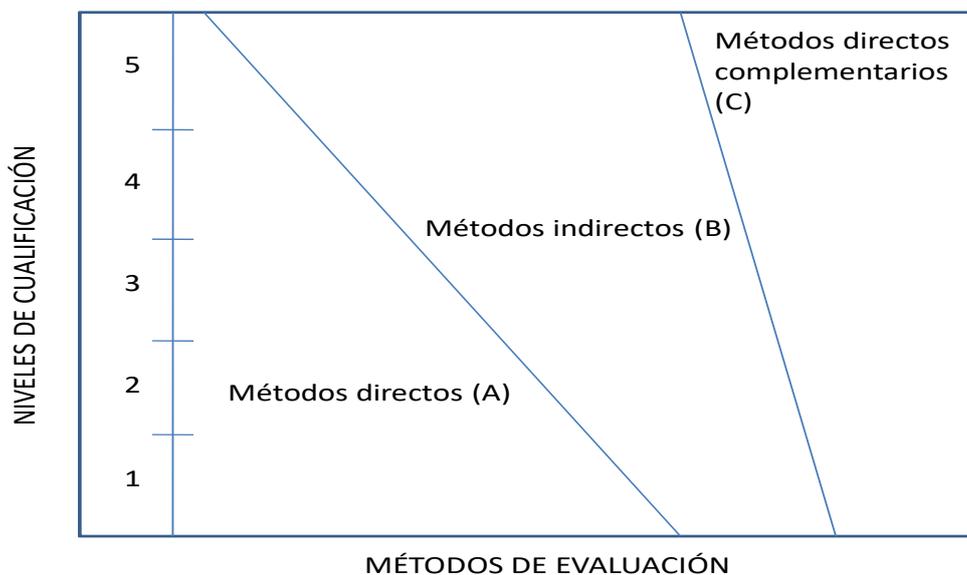
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá

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 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 Corregir holguras en mecanismos de instrumentos de viento-metal, 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 "2" 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.