



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2245_2: Elaborar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas de corte”



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 ECP2245_2: Elaborar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas de corte.

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 principales y secundarias que intervienen en la elaboración de piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas de corte que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.



1. Cortar piezas de forja artesanal mediante cizalla, guillotina o tijeras, según el plan de elaboración.

- 1.1. Preparar el proceso de corte mediante cizalla, guillotina o tijeras acondicionando el área de trabajo, los materiales y útiles.
 - 1.2. Seleccionar la herramienta o maquinaria de corte manual o mecánico, considerando el perfil, las secciones y el trazado de corte.
 - 1.3. Repartir el corte sobre el material base, teniendo en cuenta las dimensiones de las piezas y las del material disponible y minimizando el desperdicio de material.
 - 1.4. Marcar las dimensiones, ángulos y perfiles, entre otros, verificando las dimensiones y formas establecidas en el plan de elaboración y su ajuste a la plantilla previa.
 - 1.5. Cortar las piezas utilizando medios de sujeción y apriete y asegurando la estabilidad del material a cortar durante la operación.
 - 1.6. Revisar el estado y fiabilidad de las herramientas, realizando correcciones si es necesario.
 - 1.7. Desbarbar la pieza, retirando los restos del corte mediante medios manuales o mecánicos.
 - 1.8. Verificar la calidad del proceso de corte mediante control visual o con instrumentos de medida.
- Desarrollar las actividades cumpliendo la normativa de seguridad laboral y de protección al medio ambiente aplicables.

2. Cortar las piezas mediante serrado según el plan de elaboración.

- 2.1. Preparar el proceso de corte mediante serrado acondicionando el área de trabajo, los materiales y útiles.
 - 2.2. Seleccionar la herramienta adecuada considerando el perfil, las secciones y el trazado de corte.
 - 2.3. Repartir el corte sobre el material base, teniendo en cuenta las dimensiones de las piezas y las del material disponible y minimizando el desperdicio de material.
 - 2.4. Marcar las dimensiones de formas, perfiles y ángulos verificando las dimensiones y formas establecidas en el plan de elaboración o su ajuste a la plantilla previa.
 - 2.5. Cortar las piezas utilizando medios de sujeción y apriete, asegurando la estabilidad del material a cortar durante la operación.
 - 2.6. Verificar el estado de uso de las herramientas de aserrado realizando correcciones si es necesario.
 - 2.7. Desbarbar la pieza, retirando los restos del corte, mediante medios manuales o mecánicos.
 - 2.8. Verificar la calidad del proceso de corte mediante control visual o con instrumentos de medida.
- Desarrollar las actividades cumpliendo la normativa de seguridad laboral y de protección al medio ambiente aplicables.

3. Cortar piezas de forja artesanal mediante plasma y soplete según el plan de elaboración.



- 3.1. Preparar el proceso de corte mediante plasma y soplete acondicionando el área de trabajo, los materiales y útiles.
 - 3.2. Seleccionar plasma o soplete apropiado considerando el perfil, las secciones y el trazado de corte.
 - 3.3. Repartir el corte sobre el material base, teniendo en cuenta las dimensiones de las piezas y las del material disponible y minimizando el desperdicio de material.
 - 3.4. Marcar las dimensiones de formas, perfiles y ángulos verificando las dimensiones y formas establecidas en el plan de elaboración o su ajuste a la plantilla previa.
 - 3.5. Cortar las piezas utilizando medios de sujeción y apriete y asegurando la estabilidad del material a cortar durante la operación.
 - 3.6. Obtener piezas de forja artesanal de carácter repetitivo mediante plantillas, siguiendo su contorno con la herramienta de corte y garantizando la uniformidad de las piezas.
 - 3.7. Desbarbar la pieza, retirando los restos del corte mediante medios manuales o mecánicos.
 - 3.8. Verificar la calidad del proceso de corte mediante control visual o con instrumentos de medida.
- Desarrollar las actividades cumpliendo la normativa de seguridad laboral y de protección al medio ambiente aplicables.

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 ECP2245_2: Elaborar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas de corte. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Corte de piezas de forja artesanal con cizalla, guillotina o tijeras.

- Herramientas de corte: cizalla, guillotina y tijera.
 - Aplicación de técnicas de corte con cizalla, guillotina y tijera
- Instrumentos de verificación:
 - Tipos,
 - Características,
 - Uso.

2. Corte de las piezas por serrado.

- Selección, preparación y manejo de herramientas manuales de serrado de metales.
- Selección, preparación y manejo de herramientas mecánicas de serrado de metales.
- Utilización de sistemas y materiales de refrigeración del corte.
- Aplicación de técnicas de corte con sierras manuales.
- Aplicación de técnicas de corte con sierras mecánicas.



3. Corte de piezas de forja artesanal mediante plasma y soplete.

- Corte por plasma y soplete: preparación y ajuste de las herramientas.
- Uso de plantillas.
- Aplicación de técnicas de corte con plasma.
- Aplicación de técnicas de corte con soplete.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

- Normativa sobre calidad, prevención de riesgos laborales y protección medioambiental aplicables.

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:

1. En relación con clientes, otros trabajadores o profesionales deberá:
 - 1.1 Tratarlos con cortesía, respeto y discreción.
 - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de los clientes.
 - 1.3 Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo, según los procedimientos de trabajo establecido.
 - 1.4 Comunicarse eficazmente con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa y de respeto.
 - 1.5 Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
2. En relación con la empresa:
 - 2.1 Adaptarse a la organización integrándose al sistema de relaciones técnico-profesionales.
 - 2.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, amable, entre otras.
 - 2.3 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 2.4 Integrarse en el conjunto de hábitos, costumbres y valores de la empresa.
 - 2.5 Respetar y cumplir los procedimientos y normas internas de la empresa, así como las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - 2.6 Adaptarse a las diferentes y cambiantes situaciones de trabajo de la organización.
3. En relación con el puesto de trabajo y otros aspectos:
 - 3.1 Demostrar cierta autonomía e iniciativa en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
 - 3.2 Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
 - 3.3 Demostrar flexibilidad para entender los cambios.



- 3.4 Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa a las personas adecuadas en cada momento.
- 3.5 Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

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 "ECP2245_2: Elaborar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas de corte", 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 la elaboración de piezas de obras de forja artesanal aplicando diversas técnicas de corte. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Corte con cizalla, con guillotina y con tijeras.
2. Corte mediante serrado manual y mecánico.
3. Corte utilizando plasma y soplete.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.



- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la capacidad respuesta de la persona candidata ante contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Corte con cizalla, guillotina y tijeras</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección, preparación y acondicionamiento del área de trabajo, equipos de protección individual y materiales.- Selección de herramienta y máquina y verificación de su estado- Marcado de las piezas.- Sujeción de las piezas a cortar.- Corte de las piezas.- Repasado de las piezas cortadas.- Control visual o con instrumentos de medida de las piezas realizadas.- Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental aplicable. <p><i>El umbral de desempeño competente está especificado en la escala A</i></p>
<i>Corte mediante serrado manual y mecánico.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección, preparación y acondicionamiento del área de trabajo, equipos de protección individual y materiales.- Selección de herramienta o máquina y verificación de su estado- Marcado de las piezas.- Sujeción de las piezas a cortar.- Corte de las piezas.- Repasado de las piezas cortadas.- Control visual o con instrumentos de medida de las piezas realizadas.- Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos

	<p>laborales y protección medioambiental aplicable.</p> <p><i>El umbral de desempeño competente está especificado en la escala B.</i></p>
<p>Corte utilizando plasma y soplete</p>	<ul style="list-style-type: none">- Selección, preparación y acondicionamiento del área de trabajo, equipos de protección individual y materiales.- Selección de la máquina y verificación de su estado- Marcado de las piezas.- Sujeción de las piezas a cortar.- Corte de las piezas.- Repasado de las piezas cortadas.- Control visual o con instrumentos de medida de las piezas realizadas.- Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental aplicable. <p><i>El umbral de desempeño competente está especificado en la escala C.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas o maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan con cizalla, guillotina y tijeras según la plantilla o el plan de elaboración, aprovechando el material, manejando diestramente las herramientas y verificando su estado. Se repasan las piezas cortadas y se controlan visualmente o con instrumentos de medida las piezas realizadas durante el proceso. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i></p>
4	<p><i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas o maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan con cizalla, guillotina y tijeras según la plantilla o el plan de elaboración, el aprovechamiento del material no se optimiza. Las herramientas se manejan diestramente, verificando su estado. Se repasan las piezas cortadas y se controlan visualmente o con instrumentos de medida las piezas realizadas durante el proceso. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i></p>
3	<p><i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas /o maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan con cizalla, guillotina y tijeras según la plantilla o el plan de elaboración, pero sin garantizar la sujeción del material durante la operación de corte y sin considerar el aprovechamiento del material. Se repasan las piezas cortadas y se controlan visualmente o con instrumentos de medida las piezas realizadas durante el proceso. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i></p>
2	<p><i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas o maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan con cizalla, guillotina y tijeras según la plantilla o el plan de elaboración, se manejan las herramientas con dificultad y no se</i></p>



	<i>considera el aprovechamiento del material. Las piezas presentan irregularidades. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>
1	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas o maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas y se cortan con cizalla, guillotina y tijeras sin seguir fielmente la plantilla, se manejan las herramientas con dificultad y no se considera el aprovechamiento del material. Las piezas presentan importantes irregularidades. No se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>

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

Escala B

5	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan mediante serrado manual y mecánico según la plantilla o el plan de elaboración, aprovechando el material, manejando diestramente las herramientas y verificando su estado. Se repasan las piezas cortadas y se controlan visualmente o con instrumentos de medida las piezas realizadas durante el proceso. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>
4	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan mediante serrado manual y mecánico según la plantilla o el plan de elaboración, el aprovechamiento del material no se optimiza. Las herramientas se manejan diestramente, verificando su estado. Se repasan las piezas cortadas y se controlan visualmente o con instrumentos de medida las piezas realizadas durante el proceso. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>
3	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan mediante serrado manual y mecánico según la plantilla o el plan de elaboración manejando diestramente las herramientas, pero sin garantizar la sujeción del material durante la operación de corte y sin considerar el aprovechamiento del material. Se repasan las piezas cortadas y se controlan visualmente o con instrumentos de medida las piezas realizadas durante el proceso. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>
2	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan mediante serrado manual y mecánico según la plantilla o el plan de elaboración, maneja las herramientas con dificultad y no se considera el aprovechamiento del material. Las piezas presentan irregularidades. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>
1	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, herramientas y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan mediante serrado manual y mecánico sin</i>

| seguir fielmente la plantilla, maneja las herramientas con dificultad y no se considera el aprovechamiento del material. Las piezas presentan importantes irregularidades. No se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.

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

Escala C

5	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan con plasma y soplete según la plantilla o el plan de elaboración, aprovechando el material, manejando diestramente las herramientas y verificando su estado. Se repasan las piezas cortadas y se controlan visualmente o con instrumentos de medida las piezas realizadas durante el proceso. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>
4	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan con plasma y soplete según la plantilla o el plan de elaboración, el aprovechamiento del material no se optimiza. Las herramientas se manejan diestramente, verificando su estado. Se repasan las piezas cortadas y se controlan visualmente o con instrumentos de medida las piezas realizadas durante el proceso. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>
3	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan con plasma y soplete según la plantilla o el plan de elaboración manejando diestramente las herramientas, pero sin garantizar la sujeción del material durante la operación de corte y sin considerar el aprovechamiento del material. Se repasan las piezas cortadas y se controlan visualmente o con instrumentos de medida las piezas realizadas durante el proceso. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>
2	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan con plasma y soplete según la plantilla o el plan de elaboración, maneja las herramientas con dificultad y no se considera el aprovechamiento del material. Las piezas presentan irregularidades. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>
1	<i>Se prepara y acondiciona el área de trabajo, epis, materiales, y maquinaria a utilizar. Se marcan las piezas, se sujetan y cortan con plasma y soplete sin seguir fielmente la plantilla, maneja las herramientas con dificultad y no se considera el aprovechamiento del material. Las piezas presentan importantes irregularidades. No se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental requeridas.</i>

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



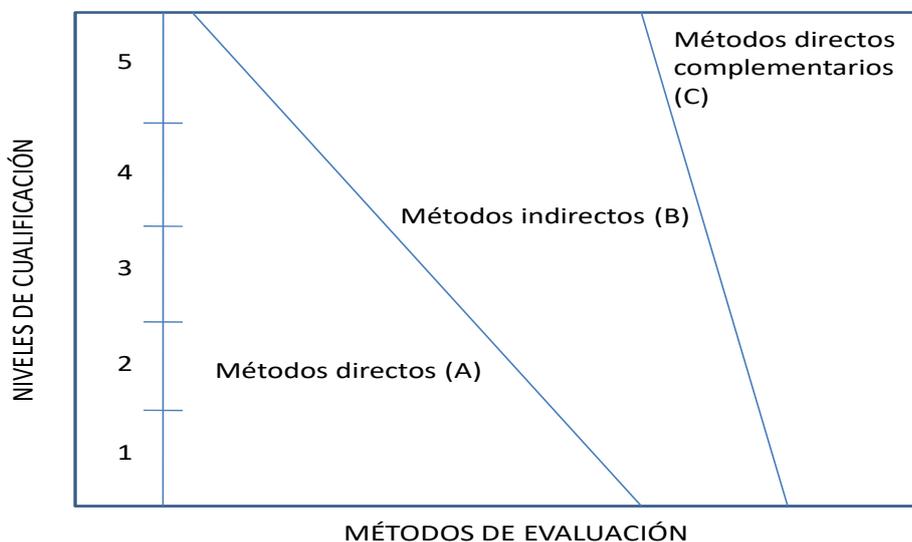
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
 - Observación en el puesto de trabajo (A)
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A)
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación del ECP. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la elaboración de piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas de corte, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional 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) Esta ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES incluye un importante dominio de destrezas, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con pruebas prácticas que tengan como referente las actividades de la situación profesional de evaluación.
- Ejecutar operaciones de corte con cizalla, guillotina y/o tijeras.
 - Efectuar operaciones de corte con sierra manual y/o mecánica.
 - Realizar operaciones de corte con plasma y/o soplete.
 - Optimizar el material.
 - Ejecutar el repasado de las piezas cortadas.
- d) Se recomienda que para evaluar el “cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales”, se presente información gráfica o animaciones que representen distintos lugares de trabajo (fotografías, dibujos, esquemas, videos, animaciones u otros), partiendo de los cuales, la persona candidata deberá detectar los diferentes tipos de riesgos, proponiendo medidas preventivas básicas para los mismos, entre otros:
- Riesgos por inadecuadas o defectuosas instalaciones de medios auxiliares y protecciones colectivas,
 - Riesgos por inadecuado o defectuoso acondicionamiento y limpieza del taller de joyería.
 - Riesgos por situaciones y conductas generadas por el personal.
- e) Se recomienda que las herramientas que se pongan a disposición del candidato deben ser variadas y en distintos estados de conservación para que la persona realice las operaciones oportunas de seleccionar, limpiar y/o afilar.
- f) 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.



- g) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- h) 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.
- i) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que 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. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- j) En 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.