



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“UC2246_2: Conformar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas y procedimientos en caliente y en frío”



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 ECP2246_2: Conformar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas y procedimientos en caliente y en frío.

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 conformación de piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas y procedimientos en caliente y en frío, y que se indican a continuación:

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

1. Preparar la fragua para la conformación de piezas de obras de forja artesanal ajustándose a las especificaciones térmicas de la técnica a utilizar.

- 1.1. Preparar la fragua, acondicionando el área o zona de trabajo, los combustibles, útiles y equipos de protección personal (EPIs).
- 1.2. Encender la fragua de carbón garantizando la uniformidad de la combustión.
- 1.3. Controlar la temperatura de la fragua mediante la regulación del aporte de aire y enfriando por salpicado de agua, entre otros procedimientos.
- 1.4. Controlar la temperatura de la fragua a gas mediante mecanismos integrados en la misma.
- 1.5. Limpiar la fragua en frío retirando la escoria y cenizas y garantizando la ventilación y ausencia de impurezas en su uso posterior.

2. Preparar útiles y herramientas de corte para conformar piezas de forja artesanal cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 Preparar los útiles y herramientas de corte asegurando la calidad de la operación.
- 2.2 Preparar las herramientas de corte, verificando su temple y afilado garantizando su efectividad.
- 2.3 Aguzar en caliente los útiles y herramientas de corte, previa conformación, ajuste de su forma en fragua, trabajo en yunque y repasado con muela.
- 2.4 Templar herramientas de corte y útiles mediante calentamiento controlado en la fragua y enfriamiento controlado posterior.
- 2.5 Afilar herramientas de corte mediante elementos abrasivos evitando el calentamiento y garantizando la conservación de su templado.
- 2.6 Cumplir las condiciones de calidad mediante control visual o con instrumentos de medida.

3. Elaborar piezas en caliente de forja artesanal según el plan establecido.

- 3.1 Preparar la zona de trabajo acondicionando los útiles y equipos de forja en caliente y de protección personal (EPIs).
- 3.2 Calentar la pieza de forja en la fragua verificando su color y estado, elevando o rebajando su temperatura para garantizar la maleabilidad específica de la pieza de forja artesanal.
- 3.3 Sujetar la pieza sobre el yunque, garantizando la sujeción y estabilidad de la pieza de forja a conformar.
- 3.4 Martillear sobre yunque, en función de la técnica a utilizar, de forma rítmica y ajustando la potencia del golpe mediante ayudas.
- 3.5 Ajustar las dimensiones de la pieza a las especificaciones establecidas en el plan de elaboración, utilizando técnicas de aguzado, estirado, ensanchado y rebajado y verificándolas con plantillas o referencias.
- 3.6 Obtener la forma definida en el plan de elaboración empleando técnicas específicas de curvado, doblado, recalcado y hendido, entre otras.
- 3.7 Curvar, doblar y retorcer, verificando su ajuste al conjunto o al proyecto, en su caso, a través de trabajo en forja y yunque, verificando su forma con plantillas y referencias y realizando correcciones, en su caso.
- 3.8 Verificar las condiciones de calidad establecidas en el plan de elaboración por medio de control visual y/o con instrumentos de medida.

- Desarrollar las actividades anteriores cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental aplicable y asegurando la calidad establecida.

4. *Elaborar piezas en frío de forja artesanal según el plan establecido.*

- 4.1 Preparar la zona de trabajo acondicionando los útiles y equipos de forja en frío y de protección personal (EPIs).
 - 4.2 Elegir el procedimiento de perforado considerando el diámetro de la perforación y el espesor del material.
 - 4.3 Taladrar la pieza de forja artesanal, previo marcado con buril, con una única broca o con taladros sucesivos con brocas progresivamente mayores en función del diámetro y del espesor de la pieza a perforar.
 - 4.4 Perforar la pieza de forja artesanal garantizando la sujeción y estabilidad de la pieza a perforar mediante el uso de útiles específicos.
 - 4.5 Repujar sobre chapa a partir de las especificaciones, plantillas y dibujos establecidos en el plan de elaboración mediante martillado y burilado sobre un asiento de plomo que permita la deformación de la chapa.
 - 4.6 Curvar, retorcer y doblar piezas de forja artesanal, teniendo en cuenta el grosor del material, utilizando útiles específicos y verificando la integridad del material.
 - 4.7 Astillar piezas de forja artesanal mediante el uso de cortafríos o herramientas de corte específicas teniendo en cuenta el grosor del material.
- Desarrollar las actividades anteriores cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental aplicable y asegurando la calidad establecida.

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 ECP2246_2: Conformar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas y procedimientos en caliente y en frío. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Preparación de la fragua.*

- *Fragua tradicional:*
 - Constitución, instalaciones, sistemas y elementos
 - Manejo:
 - Encendido,
 - Mantenimiento de parámetros (regulación de la temperatura mediante aporte de aire o agua)
 - Limpieza y mantenimiento.
 - Combustibles de uso en la fragua: tipos, efectividad, acopio y almacenamiento

- Fragua a gas:
 - Constitución, instalaciones, sistemas y elementos
 - Manejo: encendido, mantenimiento de parámetros, limpieza.
- Control de la temperatura mediante el color.

2. Preparación de útiles y herramientas de corte.

- Manejo de herramientas de uso en forja.
- Manejo de herramientas, máquinas y sistemas en las operaciones de aguzado, templado y afilado de herramientas de corte.
- Aplicación de técnicas de aguzado en la preparación de útiles y herramientas de corte.
- Procedimiento de templado en la preparación de útiles y herramientas de corte.
- Procedimiento de afilado en la preparación de útiles y herramientas de corte.

3. Elaboración de piezas de forja artesanal en caliente.

- El hierro:
 - Maleabilidad y dureza.
 - Deformación, flexibilidad y rotura.
 - Modificación de las características con la temperatura.
- Uso de referencias de color en el control de la temperatura de trabajo en fragua.
- Manejo de herramientas de uso en la fragua: características específicas para el control dimensional.
- Aplicación técnicas de:
 - Aguzado.
 - Estirado.
 - Ensanchado.
 - Rebajado.
- Utilización de plantillas y referencias de control dimensional.
- Manejo de herramientas y útiles de uso en la fragua: características específicas para el control de la forma.
- Aplicación de técnicas de curvado y de plegado en caliente.
- Aplicación de técnicas de recalcado.

4. Elaboración de piezas en frío de forja artesanal en frío.

- Manejo de herramientas y útiles de uso en procedimientos en frío.
- Aplicación de técnicas de:
 - Perforado.
 - Repujado.
 - Curvado en frío.
 - Doblado en frío.
 - Retorcido en frío.
- Realización de plantillas y referencias de control.

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

- Normativa de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental aplicable.

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 "ECP2246_2: Conformar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas y procedimientos en caliente y en frío", 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 piezas de forja artesanal mediante técnicas y procedimientos en caliente y en frío. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Acondicionar y preparar la fragua para su uso en el proceso de conformación de piezas de obras de forja artesanal.
2. Acondicionar y preparar útiles, herramientas y material para su uso en el proceso de conformación.
3. Conformar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas específicas de forja en caliente.
4. Conformar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas específicas de forja en frío.

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>Acondicionamiento y preparación de la fragua y de útiles y herramientas de corte.</i>	- Preparación y acondicionamiento del - Área o zona de trabajo. - Control de temperatura de la fragua. - Aguzado en caliente y posterior templado de herramientas de corte y útiles. - Limpieza de la fragua al finalizar el proceso. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Conformado de una pieza de forja artesanal (cortafrío) mediante técnicas de forja en caliente.</i>	- Selección de la técnica apropiada para la obtención de las piezas de forja definidas en el plan de elaboración. - Calentado de la pieza de forja verificando su color y estado - Sujeción de la pieza sobre el yunque o gatos de banco. - Obtención de la forma definida en el plan de elaboración. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i>
<i>Conformado de piezas de forja artesanal mediante técnicas de forja en frío.</i>	- Preparación de la zona de trabajo, selección y acondicionamiento de útiles y equipos. - Perforado en las piezas - Repujado sobre chapa. - Curvado, doblado, estampado y retorcido de chapa. - Astillado de piezas de forja artesanal <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i>

Escala A

5	<i>Se seleccionan, ajustan y manejan los equipos, herramientas y utillajes. Se selecciona la técnica indicada siguiendo el plan de elaboración, se demuestra destreza en la realización de las operaciones de conformado en caliente sujetando la pieza sobre el yunque y verificando la maleabilidad y la temperatura del metal según el color; se martillea la pieza sobre el yunque y se aplican técnicas específicas consiguiendo una terminación homogénea y acorde con el proyecto, el temple apropiado para la pieza y el afilado posterior mediante elementos abrasivos (piedras, limas, lijas, entre otros). En el proceso de afilado se evita el calentamiento para garantizar la conservación del templado. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo, se realiza el mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos.</i>
4	<i>Se seleccionan, ajustan y manejan los equipos, herramientas y utillajes, se demuestra destreza en la realización de las operaciones de conformado en caliente, consiguiendo una pieza con la forma y dimensiones indicadas, sujetándola firmemente y procediendo al templado, pero no la afila. Aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo, realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y tanto éstos como los residuos generados se depositan en el lugar correspondiente.</i>
3	<i>Se selecciona la técnica indicada siguiendo el plan de elaboración y se obtiene una pieza con la forma y dimensiones indicadas, sujetando firmemente la pieza. No se realiza el tratamiento térmico del templado. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo, se realiza el mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos.</i>
2	<i>Se selecciona la técnica indicada siguiendo el plan de elaboración y se logran las condiciones térmicas en la fragua calentando correctamente la pieza pero no se consigue la forma requerida al utilizar una sujeción inadecuada. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales.</i>
1	<i>Se preparan los útiles y combustibles necesarios para encender la fragua pero no se consiguen las condiciones térmicas necesarias. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales.</i>

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

Escala B

5	<i>Se seleccionan y ajustan los equipos, herramientas y utillajes, demostrando destreza en su manejo. Se calienta en la fragua la zona de la pieza de forja a conformar, verificando su color y estado adecuado para trabajar sobre ella. Se desarrolla diestramente las operaciones de curvado, doblado y recalcado, entre otras. Tanto en el estirado como en el ensanchado se obtiene correspondencia con las dimensiones y formas geométricas determinadas en el plan de elaboración. Se eliminan mediante golpes precisos las posibles imperfecciones. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo, se comprueba la calidad del resultado</i>
---	---

	<i>obtenido y se realiza el mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos.</i>
4	<i>Se seleccionan las herramientas, útiles y materiales y se ajusta su conformación a lo requerido en el proyecto. Se calienta en la fragua la zona de la pieza de forja a conformar, verificando su color y estado adecuado para trabajar sobre ella. Tanto en el estirado como en el ensanchado se obtiene correspondencia con las dimensiones y formas geométricas determinadas en el plan de elaboración, presentando las piezas algunas imperfecciones superficiales pero no ostensibles en el resultado final. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo, se comprueba la calidad del resultado obtenido y se realiza el mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos.</i>
3	<i>Se seleccionan los equipos, específicos. Se calienta en la fragua la zona de la pieza de forja a conformar, verificando su color y estado adecuado para trabajar sobre ella. Las características y forma de la pieza obtenida no se ajustan exactamente a las requeridas en el plan de elaboración. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo, se realiza el mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos.</i>
2	<i>Se calienta en la fragua la zona de la pieza de forja a conformar, sin verificar su color ni estado, haciendo imposible su manipulación correcta. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo, se realiza el mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos.</i>
1	<i>Se calienta en la fragua la zona de la pieza de forja a conformar, sin verificar su color ni estado, haciendo imposible su manipulación correcta. No se realiza el mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos ni se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>

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

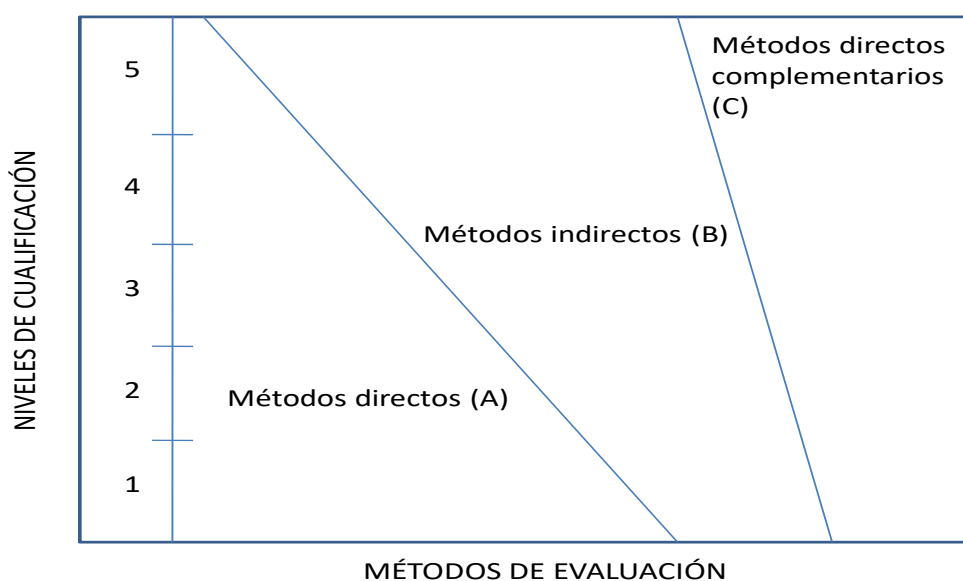
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 conformación de piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas y procedimientos en caliente y en frío, 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.



Entre las pruebas profesionales parciales a desarrollar, se pueden considerar:

-Encendido y puesta en marcha de la fragua.

-Conocimiento y preparación de útiles y herramientas de corte.

-Conformación de las piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas específicas de forja en caliente.

-Trabajos en frío sobre perfiles de hierro.

- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Se recomienda que las herramientas que se pongan a disposición del candidato estén en distintos estados de conservación para que la persona candidata realice las operaciones oportunas de seleccionar, limpiar y/o afilar.
- f) Se recomienda que el candidato complete las operaciones básicas de mantenimiento de primer nivel y limpieza de los útiles, herramientas y maquinaria empleada.
- g) 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.
- 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.