



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

“ECP2247_2: Realizar el montaje, repasado y protección de obras de forja artesanal”



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 ECP2247_2: Realizar el montaje, repaso y protección de obras de forja artesanal.

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 el montaje, repaso y protección de obras de forja artesanal y que se indican a continuación:

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

1. *Unir piezas de obras de forja artesanal según el plan de elaboración.*



- 1.1 Acondicionar el área de trabajo, útiles y equipos de protección optimizando el proceso.
 - 1.2 Seleccionar el tipo de soldadura a utilizar, teniendo en cuenta el material, dimensiones, uso y estilo de la obra de forja artesanal.
 - 1.3 Preparar las superficies a soldar limpiando de impurezas y rebabas para facilitar la operación de soldadura.
 - 1.4 Posicionar las piezas de forja mediante soldadura progresiva, realizando una primera fijación mediante puntos evitando el sobrecalentamiento de las zonas de soldadura y garantizando la ausencia de deformaciones.
 - 1.5 Soldar con arco eléctrico (electrodo recubierto o lanza), manteniendo estable la distancia entre el electrodo o lanza y la pieza de obras de forja artesanal y garantizando la estabilidad e intensidad del arco eléctrico y la uniformidad de la soldadura.
 - 1.6 Soldar con gas mediante calentamiento de las piezas de forja artesanal con el soplete, incorporando material con la varilla y consiguiendo una unión homogénea y resistente.
 - 1.7 Verificar la calidad de la unión por soldadura de piezas de forja mediante control visual o con instrumentos de medida.
- Desarrollar las a actividades cumpliendo la normativa de seguridad laboral y protección medioambiental aplicables y garantizando la calidad establecida en el plan de elaboración.

2. Montar piezas de obras de forja artesanal, remachando y atornillando según el plan de elaboración establecido.

- 2.1 Acondicionar el área de trabajo, útiles y equipos de protección optimizando el proceso.
 - 2.2 Seleccionar el procedimiento de montaje, teniendo en cuenta el material, dimensiones, uso y estilo de la obra de forja artesanal.
 - 2.3 Perforar las piezas de forja, teniendo en cuenta las especificaciones del proyecto, mediante técnicas específicas.
 - 2.4 Colocar remaches, verificando sus dimensiones y corrigiendo errores en su caso, comprobando la ausencia de holguras y movimientos.
 - 2.5 Seleccionar tuercas y tornillos, teniendo en cuenta las dimensiones y espesores y garantizando su función de sujeción.
 - 2.6 Verificar la calidad del proceso de montaje de piezas de forja mediante control visual o con instrumentos de medida.
- Desarrollar las a actividades cumpliendo la normativa de seguridad laboral y protección medioambiental aplicables y garantizando la calidad establecida en el plan de elaboración.

3. Repasar la obra de forja artesanal según el plan de elaboración.

- 3.1 Acondicionar el área de trabajo, útiles y equipos de protección optimizando el proceso.
- 3.2 Seleccionar el proceso de repasado teniendo en cuenta las características de las herramientas a utilizar y sus posibilidades de ajustarse a la forma de la obra de forja artesanal.



- 3.3 Repasar mediante esmerilado, utilizando muelas abrasivas rotativas o manuales y eliminando el material.
- 3.4 Repasar manualmente utilizando técnicas específicas de limado, cepillado y lijado, eligiendo el grado de abrasión en función del material sobrante a eliminar y utilizando sucesivamente grados más finos.
- 3.5 Cumplir con las condiciones de calidad, mediante control visual o con instrumentos de medida.

4. Aplicar imprimación y esmaltes garantizando el acabado de la pieza de forja artesanal.

- 4.1 Acondicionar el área de trabajo, útiles y equipos de protección optimizando el proceso de acabado.
- 4.2 Elegir procedimientos y materiales de acabado, considerando la ubicación definitiva de la pieza de forja artesanal para garantizar su protección y conservación.
- 4.3 Aplicar la imprimación sobre las piezas de forja artesanal uniformemente, evitando la formación de herrumbre y facilitando la aplicación de pinturas de acabado.
- 4.4 Aplicar pinturas y esmaltes sobre la imprimación garantizando el aspecto estético especificado en el plan de elaboración.
 - Desarrollar las actividades cumpliendo la normativa de seguridad laboral y protección medioambiental aplicables y garantizando la calidad establecida en el plan de elaboración.

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 ECP2247_2: Realizar el montaje, repasado y protección de obras de forja artesanal. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Unión de las piezas de obra de forja artesanal.

- Aplicación de soldaduras en sus distintos tipos y usos.
- Manejo de instalaciones, sistemas y elementos de soldeo en procesos de forja artesanal.
- Aplicación de técnicas de soldeo:
 - En fragua (calda).
 - Por arco eléctrico y electrodo revestido.
 - Por arco eléctrico e hilo.
 - Oxiacetilénica.

2. Montaje de las piezas de obras de forja artesanal.

- Técnicas de montaje en sus distintos tipos y características.
- Aplicación de técnicas de montaje:
 - Remachado.



- Atornillado.

3. Repaso de la obra de forja artesanal.

- Aplicación de técnicas de repasado:
 - Esmerilado.
 - Limado.
 - Lijado.

4. Acabado de la pieza de forja artesanal.

- Aplicación de técnicas de imprimaciones de protección en sus distintos tipos.
- Aplicación de técnicas de pinturas y esmaltes en sus distintos tipos.

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

- Prevención de riesgos laborales y protección medioambiental relativos a las obras de forja artesanal.

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 "ECP2247_2: Realizar el montaje, repasado y protección de obras de forja artesanal", 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 unir las piezas de obras de forja artesanal, repararlas y aplicar el acabado final según el plan de elaboración. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Unir las piezas mediante soldeo.
2. Unir las piezas mediante remachado o atornillado.
3. Repasar la obra de forja.



4. Aplicar imprimación, anticorrosivos y esmaltes.

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>Montaje y unión de piezas de forja artesanal mediante soldeo.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Acondicionamiento del área o zona de trabajo, útiles y equipos de protección personal.- Selección del procedimiento de soldadura que requieran las diferentes piezas.- Preparación de las superficies a soldar.- Aplicación de soldadura progresiva.- Aplicación de soldadura eléctrica con electrodo.- Aplicación de soldadura eléctrica con hilo.- Verificación de la calidad mediante control visual. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito en la Escala A</i></p>
<i>Montaje y unión de piezas de forja artesanal mediante remachado y atornillado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Acondicionamiento del área o zona de trabajo, útiles y equipos.- Selección del procedimiento de montaje de piezas.- Taladrado de las piezas de forja.- Verificación de las características de las perforaciones.- Selección de remaches y tornillos.



	<ul style="list-style-type: none">- Colocación de remaches y tornillos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito en la Escala B</i></p>
<i>Repasado de la obra de forja.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Acondicionamiento del área o zona de trabajo, útiles y equipos de protección personal.- Selección de las herramientas a utilizar.- Repasado mediante esmerilado.- Repasado manual mediante técnicas específicas de limado, cepillado o lijado.- Verificación de la calidad mediante control visual. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Aplicación de imprimación, anticorrosivos y esmaltes sobre piezas de forja artesanal.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Acondicionamiento del área o zona de trabajo y equipos de protección personal.- Selección del procedimiento y material considerando su ubicación definitiva.- Proceso de imprimación.- Pintura y esmaltado. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito en la Escala C</i></p>

Escala A

5	<p><i>Se seleccionan y preparan los útiles, herramientas y equipos de protección personal y se selecciona el procedimiento de soldadura; se eliminan impurezas y rebabas de las superficies a soldar; se procede a soldar dejando las holguras necesarias, procediendo paulatinamente, confirmando la ausencia de poros en el cordón de soldadura y se verifica visualmente la calidad de la soldadura. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i></p>
4	<p><i>Se seleccionan y preparan los útiles, herramientas y equipos de protección personal y se selecciona el procedimiento de soldadura; se eliminan impurezas y rebabas de las superficies a soldar; se procede a soldar dejando las holguras necesarias pero sin proceder paulatinamente y verificando la ausencia de poros en el cordón de soldadura. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i></p>
3	<p><i>Se seleccionan y preparan los útiles, herramientas y equipos de protección personal y se selecciona el procedimiento de soldadura; se eliminan impurezas y rebabas de las superficies a soldar; se procede a soldar dejando las holguras necesarias pero sin proceder paulatinamente y sin verificar la ausencia de poros en el cordón de soldadura. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i></p>
2	<p><i>Se seleccionan y preparan los útiles, herramientas y equipos de protección personal y se selecciona el procedimiento de soldadura; no se eliminan completamente las impurezas y rebabas de las superficies a soldar; se procede a soldar dejando las holguras necesarias pero sin proceder paulatinamente y sin verificar la ausencia de poros en el cordón de soldadura. Se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i></p>

1	<p><i>Se seleccionan y preparan los útiles, herramientas y equipos de protección personal y se selecciona el procedimiento de soldadura; no se eliminan completamente las impurezas y rebabas de las superficies a soldar; se procede a soldar dejando las holguras necesarias pero sin proceder puritadamente y sin verificar la ausencia de poros en el cordón de soldadura. No se aplican las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i></p>
---	---

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

Escala B

5	<p><i>Se acondiciona el área de trabajo identificando y seleccionando el procedimiento adecuado para unir elementos forjados mediante remachado y atornillado, utilizando los materiales y herramientas indicados según las dimensiones y espesores de la pieza. Se perforan las piezas sin dejar holgura y se colocan remaches y tornillos consiguiendo una fijación eficaz de las piezas, respetando técnica y estéticamente lo detallado en el plan de elaboración. Se cumple la normativa de prevención de riesgos laborales.</i></p>
4	<p><i>Se acondiciona el área de trabajo identificando y seleccionando el procedimiento adecuado para unir elementos forjados mediante remachado y atornillado, utilizando los materiales y herramientas indicados según las dimensiones y espesores de la pieza. Se perforan las piezas sin dejar holgura y se colocan remaches y tornillos consiguiendo una fijación eficaz de las piezas, aunque la estética del remache no se ajusta completamente a lo detallado en el plan de elaboración. Se cumple la normativa de prevención de riesgos laborales.</i></p>
3	<p><i>Se acondiciona el área de trabajo identificando y seleccionando el procedimiento adecuado para unir elementos forjados mediante remachado y atornillado, utilizando los materiales y herramientas indicados según las dimensiones y espesores de la pieza. Se perforan las piezas dejando algunas holguras y se colocan remaches y tornillos aunque la fijación no es plenamente eficaz. Se cumple la normativa de prevención de riesgos laborales.</i></p>
2	<p><i>Se acondiciona el área de trabajo identificando y seleccionando el procedimiento adecuado para unir elementos forjados mediante remachado y atornillado. Se dejan varios remaches con holguras importantes y no se consigue fijación entre las piezas. Se cumple la normativa de prevención de riesgos laborales.</i></p>
1	<p><i>Se acondiciona el área de trabajo identificando, se selecciona un procedimiento para unir elementos forjados mediante remachado y atornillado que no resulta adecuado. Se dejan varios remaches con holguras importantes y no se consigue fijación entre las piezas. No se cumple la normativa de prevención de riesgos laborales.</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>Se seleccionan y preparan diestramente los útiles, herramientas y máquinas y se selecciona el procedimiento a utilizar para la realización del acabado según las características de la pieza; se</i></p>
---	--

	<i>aplica imprimación, anticorrosivos y esmaltes consiguiendo el resultado establecido en el plan de elaboración. Se cumple la normativa de prevención de riesgos laborales.</i>
4	<i>Se seleccionan y preparan diestramente los útiles, herramientas y máquinas y se selecciona el procedimiento a utilizar para la realización del acabado según las características de la pieza; se aplica imprimación, anticorrosivos y esmaltes, aunque no se ajusta completamente al plan de elaboración. Se cumple la normativa de prevención de riesgos laborales.</i>
3	<i>Se seleccionan y preparan los útiles, herramientas y máquinas para la realización del acabado según las características de la pieza. Se aplica imprimación, anticorrosivos y esmaltes, aunque no se ajusta completamente al plan de elaboración. Se cumple la normativa de prevención de riesgos laborales.</i>
2	<i>Se seleccionan y preparan los útiles, herramientas y máquinas para la realización del acabado, equivocando el procedimiento a utilizar. La aplicación de la imprimación es imperfecta. No se cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales.</i>
1	<i>Se seleccionan y preparan los útiles, herramientas y máquinas para la realización del acabado con escasa destreza, equivocando el procedimiento a utilizar. No se cumple con 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.

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.

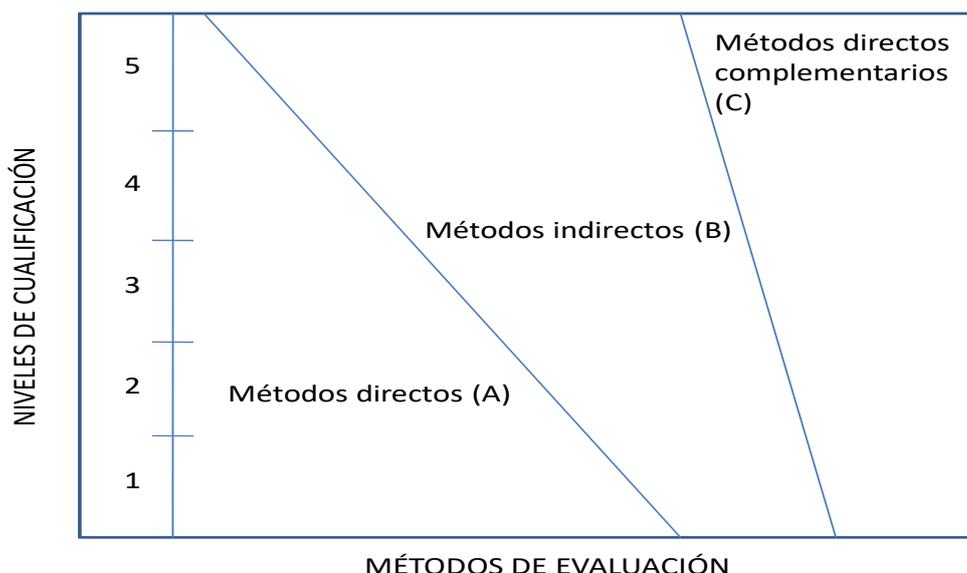
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

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:

- 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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el montaje, repaso y protección de obras de forja artesanal, 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/a 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) 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:

- Ejecutar operaciones de unión soldada empleando equipos de arco, con electrodos e hilo.
 - Efectuar operaciones simples de repaso con amoladoras.
 - Efectuar operaciones de acabados de esmaltes, barnices con pincel o pistola de aire comprimido.
- g) 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.
- h) 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.
- i) 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.