



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2350_2: Realizar operaciones 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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP2350_2: Realizar operaciones 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 que intervienen en Realizar operaciones de corte, 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. Preparar máquinas, herramientas y accesorios para el corte de materiales de confección, asegurando su funcionalidad.

- 1.1 La marcada preparada para el corte se revisa, asegurando su fijación sobre el material.
- 1.2 Las máquinas y herramientas se seleccionan en función al material (grosor, dimensión, resistencia, entre otros) que se va a cortar y el tipo de corte requerido en la orden.
- 1.3 El tipo del filo de la cuchilla (recto, aserrado, ondulado) se selecciona en función al material que se va a cortar comprobando el estado del afilado.
- 1.4 Los medios de protección individual (guantes de malla, gafas, entre otros) se utilizan siguiendo especificaciones del protocolo de prevención de riesgos laborales (PRL).

2. Utilizar los medios manuales de corte para realizar el destrozado del colchón o marcada y afinado de piezas, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.

- 2.1 El destrozado se realiza utilizando máquinas de corte de disco o de cuchilla vertical, obteniendo bloques de piezas para su posterior afinado.
- 2.2 Las piezas pequeñas se cortan en primer lugar evitando la descomposición del colchón o género extendido.
- 2.3 El afinado se realiza siguiendo los perfiles del trazado de las piezas en la marcada, con precisión y firmeza, manteniendo la verticalidad de la máquina.
- 2.4 El género con pelo se corta en dirección contraria al mismo, comprobando la calidad de las piezas cortadas.
- 2.5 Los piquetes de las piezas se cortan dependiendo del tipo de material (recto o en V) ajustándose a las dimensiones estimadas.
- 2.6 Las marcas interiores se realizan perforando el material, utilizando diferentes taladros o perforadoras en función del grosor del género.
- 2.7 La superficie de corte se limpia, depositando los residuos generados en los contenedores destinados a tal fin.

3. Utilizar equipos de corte por presión para obtener piezas troqueladas, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales.

- 3.1 La troqueladora se gradúa según el tipo de material de corte.
- 3.2 El tipo de troquel que se va a utilizar se selecciona teniendo en cuenta las características del material de corte (grosor, dimensión, número de piezas, entre otros).
- 3.3 Los troqueles o patrones cortantes se ajustan en el plato superior de la prensa, comprobando su estabilidad.
- 3.4 Las piezas se troquelean comprobando que quedan completamente cortadas.
- 3.5 Las piezas troqueladas se revisan comprobando sus formas y sus dimensiones.

4. Realizar el corte de materiales por medios automáticos para obtener piezas con precisión, interviniendo en el control de los equipos, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.

- 4.1 La máquina de corte se conecta comprobando que esté en línea y preparada.
- 4.2 Los archivos de corte se cargan en el ordenador de la máquina, verificando que se corresponden con la orden de corte.
- 4.3 Las coordenadas necesarias para procesar el corte automático (punto de origen, ángulo de la máquina, entre otros) se introducen en la unidad de control, siguiendo las especificaciones de la orden de corte.
- 4.4 Los parámetros de corte (velocidad, vibración, presión, entre otros) se ajustan teniendo en cuenta las características (grosor, dureza, entre otros) del material con el que se trabaja.
- 4.5 La prueba de corte se realiza verificando la funcionalidad de todos los componentes que intervienen en el proceso (filo y flexibilidad de la cuchilla, posición del láser, entre otros), asegurando la calidad del corte.
- 4.6 La orden de corte se ejecuta accionando el dispositivo que mueve el cabezal de corte en función del tipo de corte (cuchilla, laser, chorro de agua, plasma, entre otros).
- 4.7 El proceso de corte se controla verificando el funcionamiento de todos los elementos que intervienen.
- 4.8 Las piezas cortadas se revisan comprobando sus formas y sus dimensiones, cumpliendo con la calidad requerida y subsanando o rechazando las defectuosas.

5. Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de corte para asegurar su funcionamiento, dejándolos preparados para no interferir en la producción, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.

- 5.1 Las cuchillas de las máquinas se afilan regularmente mediante el dispositivo de afilado que llevan incorporado, sustituyéndolas en caso de deterioro.
- 5.2 Los residuos generados en el proceso de corte (restos de hilo, pelusas, polvo, grasa, entre otros) se limpian utilizando los medios requeridos en cada caso, evitando manchas sobre el género.
- 5.3 La información relativa al mantenimiento de los equipos de corte se obtiene de las especificaciones del manual técnico de las distintas máquinas, el plan de mantenimiento y seguridad de la empresa.
- 5.4 Las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de los equipos de corte se efectúan asegurando que la máquina está parada.
- 5.5 Las incidencias producidas en proceso de corte se subsanan sin afectar en la producción, sin dañar el género y restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.

- 5.6 Las incidencias detectadas que sobrepasan las responsabilidades asignadas se transmiten con prontitud, comunicándoselas al personal especializado.
- 5.7 Las revisiones periódicas se registran en el libro de mantenimiento, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en los elementos de la competencia del ECP2350_2: **Realizar operaciones de corte**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Máquinas, herramientas y útiles de corte

- Mesas de corte.
- Máquinas de corte vertical, características y funcionamiento.
- Máquinas de corte de hoja rotativa, características y funcionamiento.
- Máquinas de corte por presión, características y funcionamiento.
- Máquinas automáticas de corte.
- Sistemas de corte informatizados.
- Herramientas auxiliares para el corte.

2. Técnicas manuales de corte

- Procedimientos de corte manual.
- Proceso de destrozado.
- El afinado.
- Comportamiento de materiales, criterios de preparación y de calidad.

3. Corte por troquelado

- Tipos de troqueles.
- Técnicas de corte por presión.

4. Corte automático

- Introducción de parámetros.
- Elementos de regulación y control de las máquinas de corte automático.

5. Mantenimiento de máquinas y equipos de corte

- Plan de mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de corte.
- Puesta a punto: lubricación, recambio de repuestos de máquinas y equipos de corte.
- Procedimientos y normas para el afilado de los elementos cortantes.
- Limpieza, eliminación de residuos de máquinas y equipos de corte.
- Plan de mantenimiento: recopilación y registro de datos.

- Normativa sobre protección medioambiental y prevención de riesgos laborales asociada al mantenimiento de máquinas y equipos de corte.

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:

- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Habituar al ritmo de trabajo de la organización.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.

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 "ECP2350_2: Realizar operaciones 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 realizar operaciones de corte, cumpliendo la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Cortar con medios manuales
2. Troquelar piezas
3. Cortar con medios automáticos

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de una orden de corte con las especificaciones técnicas del modelo y del material de corte, mesa con el extendido del género y el marcado de las piezas, y otros elementos auxiliares requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la destreza del candidato o candidata en la realización del corte.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias técnicas, por ejemplo fallo en el funcionamiento de la máquina de corte, error en la programación en el corte automático.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se dispondrá del manual de calidad y protección medioambiental. Normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y de protección medioambiental.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

Criterios de mérito	Indicadores de desempeño competente
<i>Eficacia en el corte con medios manuales.</i>	- Selección de las máquinas y herramientas. - Realización del destrozado. - Corte de los piquetes de las piezas. - Realización de las marcas interiores. - Limpieza de la superficie de corte.
<i>Eficacia en el troquelado de piezas</i>	- Graduación de la troqueladora. - Selección de tipo de troquel. - Ajuste de los troqueles o patrones cortantes en el plato superior de la prensa. - Troquelado de las piezas. - Revisado de las piezas troqueladas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficacia en el corte con medios automáticos</i>	- Conexión de la máquina de corte. - Carga de los archivos de corte en el ordenador de la máquina. - Introducción de las coordenadas. - Ajuste de los parámetros de corte. - Realización de la prueba de corte. - Ejecución de la orden de corte. - Control del proceso de corte. - Revisión de las piezas cortadas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>

Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.

El desempeño competente permite superar el tiempo asignado hasta en un 20%

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

Escala A

4	<i>Para cortar con medios manuales, selecciona las máquinas y herramientas en función al material (grosor, dimensión, resistencia, entre otros) que se va a cortar y el tipo de corte requerido en la orden. Realiza el destrozado con la máquina de corte, utilizando máquinas de corte de disco o de cuchilla vertical, según indicaciones. Realiza el afinado, siguiendo los perfiles del trazado de las piezas en la marcada, manteniendo la verticalidad de la máquina. Corta los piquetes de las piezas, ajustándose a las dimensiones estimadas. Realiza las marcas interiores, perforando el material, utilizando taladros o perforadoras en función del grosor del género. Limpia la superficie de corte, depositando los residuos generados en los contenedores destinados a tal fin.</i>
3	<i>Para cortar con medios manuales selecciona de las máquinas y herramientas en función al material (grosor, dimensión, resistencia, entre otros) que se va a cortar y el tipo de corte requerido en la orden. Realiza el destrozado con la máquina de corte utilizando máquinas de corte de disco o de cuchilla vertical, según indicaciones. Realiza el afinado siguiendo los perfiles del trazado de las piezas en la marcada, manteniendo la verticalidad de la máquina. Corta los piquetes de las piezas ajustándose a las dimensiones estimadas. Realiza las marcas interiores perforando el material, utilizando taladros o perforadoras en función del grosor del género. Limpia la superficie de corte, depositando los residuos generados en los contenedores destinados a tal fin, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para cortar con medios manuales selecciona de las máquinas y herramientas en función al material (grosor, dimensión, resistencia, entre otros) que se va a cortar y el tipo de corte requerido en la orden. Realiza el destrozado con la máquina de corte utilizando máquinas de corte de disco o de cuchilla vertical, según indicaciones. Realiza el afinado siguiendo los perfiles del trazado de las piezas en la marcada, manteniendo la verticalidad de la máquina. Corta los piquetes de las piezas ajustándose a las dimensiones estimadas. Realiza las marcas interiores perforando el material, utilizando taladros o perforadoras en función del grosor del género. Limpia la superficie de corte, depositando los residuos generados en los contenedores destinados a tal fin, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i>
1	<i>No corta con medios manuales</i>

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

Escala B

4 

	Para realizar el troquelado de piezas gradúa la troqueladora, según el tipo de material de corte. Selecciona el tipo de troquel que se va a utilizar, teniendo en cuenta las características del material de corte (grosor, dimensión, número de piezas, entre otros). Ajusta los troqueles o patrones cortantes en el plato superior de la prensa, comprobando su estabilidad. Troquela las piezas comprobando que quedan completamente cortadas y revisa las piezas troqueladas comprobando sus formas y sus dimensiones.
3	Para realizar el troquelado de piezas gradúa la troqueladora según el tipo de material de corte. Selecciona el tipo de troquel que se va a utilizar teniendo en cuenta las características del material de corte (grosor, dimensión, número de piezas, entre otros). Ajusta los troqueles o patrones cortantes en el plato superior de la prensa, comprobando su estabilidad. Troquela las piezas comprobando que quedan completamente cortadas y revisa las piezas troqueladas comprobando sus formas y sus dimensiones, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	Para realizar el troquelado de piezas gradúa la troqueladora según el tipo de material de corte. Selecciona el tipo de troquel que se va a utilizar teniendo en cuenta las características del material de corte (grosor, dimensión, número de piezas, entre otros). Ajusta los troqueles o patrones cortantes en el plato superior de la prensa, comprobando su estabilidad. Troquela las piezas comprobando que quedan completamente cortadas y revisa las piezas troqueladas comprobando sus formas y sus dimensiones, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.
1	No realiza el troquelado de piezas

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

Escala C

4	Para realizar el corte con medios automáticos conecta la máquina de corte y comprueba que está en línea y preparada. Carga los archivos de corte en el ordenador de la máquina, verificando que se corresponden con la orden de corte. Introduce las coordenadas necesarias para procesar el corte automático (punto de origen, ángulo de la máquina, entre otros) en la unidad de control. Ajusta los parámetros de corte (velocidad, vibración, presión, entre otros) teniendo en cuenta las características (grosor, dureza, entre otros) del material. Realiza la prueba de corte y verifica la funcionalidad de todos los componentes que intervienen en el proceso (filo y flexibilidad de la cuchilla, posición del láser, entre otros). Acciona el dispositivo que mueve el cabezal de corte en función del tipo de corte (cuchilla, láser, chorro de agua, plasma, entre otros). Controla el proceso de corte y verifica el funcionamiento. Revisa las piezas cortadas comprobando sus formas y sus dimensiones, y subsana o rechaza las defectuosas.
3	Para realizar el corte con medios automáticos conecta la máquina de corte y comprueba que está en línea y preparada. Carga los archivos de corte en el ordenador de la máquina, verificando que se corresponden con la orden de corte. Introduce las coordenadas necesarias para procesar el corte automático (punto de origen, ángulo de la máquina, entre otros) en la unidad de control. Ajusta los parámetros de corte (velocidad, vibración, presión, entre otros) teniendo en cuenta las características (grosor, dureza, entre otros) del material. Realiza la

	<i>prueba de corte y verifica la funcionalidad de todos los componentes que intervienen en el proceso (filo y flexibilidad de la cuchilla, posición del láser, entre otros). Acciona el dispositivo que mueve el cabezal de corte en función del tipo de corte (cuchilla, láser, chorro de agua, plasma, entre otros). Controla el proceso de corte y verifica el funcionamiento. Revisa las piezas cortadas comprobando sus formas y sus dimensiones, y subsana o rechaza las defectuosas, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar el corte con medios automáticos conecta la máquina de corte y comprueba que está en línea y preparada. Carga los archivos de corte en el ordenador de la máquina, verificando que se corresponden con la orden de corte. Introduce las coordenadas necesarias para procesar el corte automático (punto de origen, ángulo de la máquina, entre otros) en la unidad de control. Ajusta los parámetros de corte (velocidad, vibración, presión, entre otros) teniendo en cuenta las características (grosor, dureza, entre otros) del material. Realiza la prueba de corte y verifica la funcionalidad de todos los componentes que intervienen en el proceso (filo y flexibilidad de la cuchilla, posición del láser, entre otros). Acciona el dispositivo que mueve el cabezal de corte en función del tipo de corte (cuchilla, láser, chorro de agua, plasma, entre otros). Controla el proceso de corte y verifica el funcionamiento. Revisa las piezas cortadas comprobando sus formas y sus dimensiones, y subsana o rechaza las defectuosas, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i>
1	<i>No realiza el corte con medios automáticos.</i>

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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL 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.

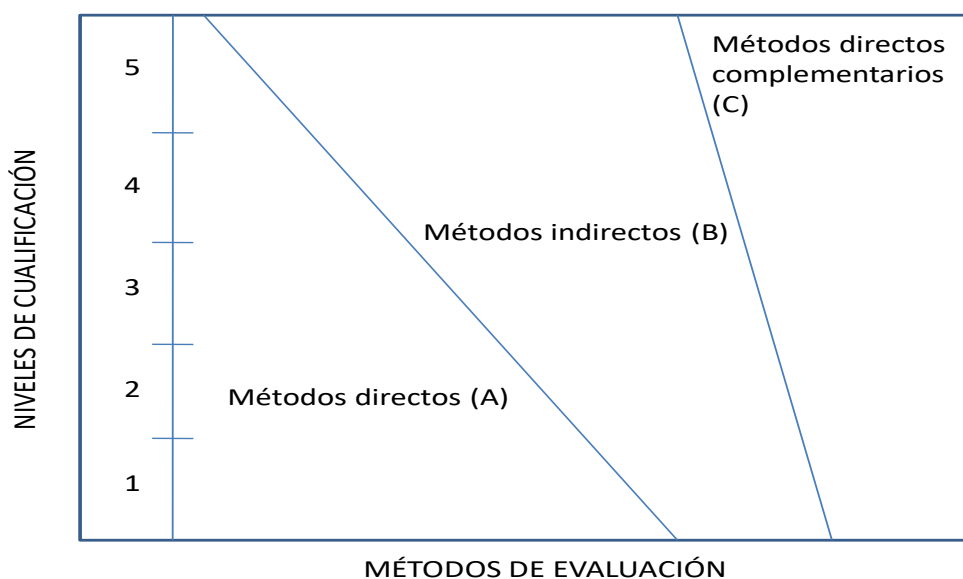
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- 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).
- 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 Realizar operaciones de corte, 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.

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Utilizar al menos tres tipos de géneros para realizar el corte.

Se dispondrá de las herramientas necesarias para facilitar el corte manual: pesas, pinzas, máquinas de cortar, tijera eléctrica rotativa, tijera de filos rectos entre otras.

Se dispondrá de la maquinaria necesaria para facilitar el troquelado: máquina de troquelar de bandera, máquina de troquelar de brazo de puente y con graduado de presión, entre otras.

Se dispondrá de la maquinaria necesaria para facilitar el corte automático por ordenador: chorro de agua, cuchilla vibratoria, láser, plasma, entre otras.