



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP2399_2: Preparar centros de control numérico (CNC) para el
mecanizado de piezas de madera y derivados”**

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 ECP2399_2: Preparar centros de control numérico (CNC) para el mecanizado de piezas de madera y derivados.

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 la preparación de centros de control numérico (CNC) para el mecanizado de piezas de madera y derivados, 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. Organizar las herramientas y sistemas de fijación de las piezas en centros de control numérico (CNC) a partir de las fichas técnicas, de acuerdo con el proceso establecido para el mecanizado de piezas de madera y derivados, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 1.1 Las herramientas y útiles de mecanizado de piezas de madera y derivados se seleccionan a partir de las fichas técnicas de fabricación.
- 1.2 Las herramientas y útiles se preparan en función de las características de la operación a realizar, las tolerancias que se deben conseguir y la rentabilidad de la operación.
- 1.3 Los útiles y herramientas se controlan, verificando el afilado y conservación para la operatividad del mecanizado; cumpliendo con la normativa aplicable en materia de calidad y prevención de riesgos laborales.
- 1.4 Los útiles se montan con las herramientas requeridas, cuidando la limpieza de los apoyos y el buen estado de conservación, ajustándolas hasta su fijación.
- 1.5 Las herramientas, portaherramientas y útiles de sujeción de piezas se regulan en función de la operación a realizar y las especificaciones del fabricante.
- 1.6 La información referida al trazado (ejes, centros de taladros, límites de mecanización, líneas de referencia, entre otros) se introduce en los centros de control numérico (CNC) para conseguir el mecanizado de piezas de madera y derivados.
- 1.7 Los elementos de transporte y elevación se determinan en función de las características del material a transportar, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.

2. Organizar los accesorios o dispositivos en centros de control numérico (CNC) para mecanizar y/o alimentar las máquinas en función de la orden de fabricación, cumpliendo las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales y calidad.

- 2.1 Los accesorios o dispositivos en centros de control numérico (CNC) se montan según instrucciones del fabricante.
- 2.2 Los elementos de lubricación/refrigeración se comprueban, verificando que están en condiciones de uso.
- 2.3 Los elementos de alimentación en centros de control numérico (CNC) se colocan, regulándolos según lo previsto en la orden de fabricación.
- 2.4 Los parámetros del proceso (velocidad de desplazamiento, rpm, presión, entre otros), se regulan según especificaciones técnicas de la orden de fabricación.
- 2.5 Las variables (velocidad, rpm, presión, entre otros), se verifican, comprobando que cumplen las condiciones especificadas en las fichas técnicas.
- 2.6 El programa de gestión PLC y/o el robot se ajustan a través de la interfaz de usuario, en función de las especificaciones técnicas del

proceso (secuencia, parámetros de sujeción, velocidades, entre otros) y la sintaxis requerida del equipo.

3. Realizar el mantenimiento de primer nivel de los equipos e instalaciones de centros de control numérico (CNC), para tenerlos operativos; según el manual de instrucciones, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 3.1 La operatividad de los equipos e instalaciones de centros de control numérico (CNC) se mantienen, verificando el funcionamiento de los elementos de medida y control.
- 3.2 Los elementos averiados o desgastados considerados de primer nivel se sustituyen tras la observación de los parámetros de funcionamiento de los mismos.
- 3.3 Los elementos susceptibles de engrase se lubrican con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.
- 3.4 Los depósitos de los lubricantes y refrigerantes se mantienen en los niveles óptimos y con las características requeridas.
- 3.5 Los sistemas de aire comprimido, aspiración, entre otros se comprueban, verificando que cumplen con las especificaciones técnicas.
- 3.6 Las operaciones de mantenimiento de primer nivel previstas para las máquinas, instalaciones o equipos se efectúan según las fichas de mantenimiento.

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 ECP2399_2: ***Preparar centros de control numérico (CNC) para el mecanizado de piezas de madera y derivados***. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Mantenimiento de equipos industrializados de CNC, herramientas para el mecanizado.

- Tipos, funciones, formas y geometrías de corte. Materiales para herramientas.
- Elementos, componentes y estructuras de las herramientas. Desgaste y vida de la herramienta.
- Mantenimiento de equipos industrializados: instrucciones de mantenimiento. Interpretación.
- Supervisión para el mantenimiento. Mantenimiento básico o de uso.
- Útiles de corte. Mantenimiento. Afilado. Fundamentos.

2. Tecnología del mecanizado.

- Formas y calidades que se obtienen con los centros de control numérico: mecanizado según orientación de veta.
- Detección de fallos en el mecanizado: repelo, quemaduras, inicios en el mecanizado, número de pasadas en función de la herramienta y el material.
- Operaciones de mecanizado: recorte, moldurado, cajeado, taladrado.

3. Herramientas y elementos auxiliares a la fabricación.

- Tipos de sujeción.
- Útiles de sujeción: ventosas, gomas depresoras, plantillas, fijadores neumáticos.
- Útiles de verificación: calibre, flexómetro, medidores de herramienta, higrómetro.
- Otros útiles: llaves para el cambio de herramienta, llaves para el cambio de elementos de fijación.

4. Conservación y mantenimiento de primer nivel de máquinas de control numérico (CNC).

- Ajustes.
- Engrase.
- Niveles de líquidos.
- Liberación de residuos.

5. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.

- Normas de seguridad y salud laboral aplicadas al ajuste de máquinas convencionales para el mecanizado de madera, tableros y derivados: tipos de riesgos inherentes al trabajo de toma de datos, métodos de protección y prevención, útiles personales de protección, primeros auxilios.
- Normativa medioambiental aplicable al ajuste de centros de control numérico (CNC) para el mecanizado de madera y tableros.

6. Procesos de mecanizado.

- Hoja de Proceso.
- Hojas de Instrucciones. Formatos.
- Cálculo de parámetros de mecanizado: velocidad de avance, número de revoluciones, profundidad, ángulo de mecanizado.

7. Reglaje y puesta a punto de sistemas eléctricos.

- Propiedades fundamentales de la energía eléctrica.
- Condensadores.
- Electrocínética.
- Electromagnetismo.
- Corriente alterna.
- Diodos.
- Transformadores.
- Transistores.
- Relés.
- Riesgos eléctricos.
- Prevención y protección de instalaciones eléctricas.
- Esquemas eléctricos y nomenclatura.

8. *Reglaje y puesta a punto de sistemas neumáticos y sistemas hidráulicos.*

- Producción y distribución de aire comprimido.
- Estructura de un sistema neumático: actuadores neumáticos.
- Válvulas de vías: válvulas de cierre, caudal y presión.
- Técnicas de mando.
- Sistemas de control.
- Reglaje y puesta a punto de sistemas hidráulicos: funciones de un equipo hidráulico, bases físicas de la hidráulica.
- Fluidos sometidos a presión.
- Componentes de un sistema hidráulico.
- Símbolos y representaciones gráficas.
- Composición de un equipo hidráulico y esquemas: componentes del equipo de abastecimiento de energía.
- Válvulas: válvulas limitadoras y reguladoras de presión, válvulas de vías, válvulas de cierre, válvulas de control y regulación de caudal.
- Cilindros hidráulicos
- Motores hidráulicos.
- Accesorios.

9. *Reglaje y puesta a punto de sistemas electro neumáticos.*

- Conceptos y componentes eléctricos.
- Componentes electro neumáticos.
- Sistemas de control de circuitos electro neumáticos.

10. *Sistemas PLC.*

- Automatización: conceptos generales.
- Estructura de un PLC.
- Sensores y actuadores.
- Interfaces.

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:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Finalizar el trabajo, atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Demostrar responsabilidad ante los éxitos y ante errores y fracasos.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Comunicarse eficazmente con las personas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Cumplir con las normas de producción fijadas 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 de la “Preparación de centros de control numérico (CNC) para el mecanizado de piezas de madera y derivados”, 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 preparar un centro de control numérico (CNC) estandarizado, a partir de unas especificaciones técnicas dadas, cumpliendo las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Organizar las herramientas y sistemas de fijación de las piezas en CNC.
2. Preparar accesorios y dispositivos de elementos de alimentación de las máquinas de mecanizado de CNC.
3. Verificar la operatividad de los equipos e instalaciones de CNC.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación, como puede ser: fichas técnicas de fabricación de piezas de madera y derivados, instrucciones del fabricante del CNC, toda la referida al trazado (ejes, centros de taladros, límites de

mecanización, líneas de referencia, entre otros) y toda aquella que se considere relevante.

- Se comprobará la capacidad de la persona candidata para adaptarse y resolver problemas que puedan surgir.
- Se dispondrá de los equipamientos necesarios para poder llevar a cabo la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de varios grupos de herramientas y útiles para su selección por parte de la persona candidata.
- 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

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:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Idoneidad en la organización de las herramientas y sistemas de fijación de las piezas en CNC.</i>	- Obtención de información de las características de la operación a realizar. - Selección y preparación de herramientas y útiles. - Control del afilado y conservación de herramientas y útiles. - Regulación de herramientas, portaherramientas y útiles de sujeción. - Introducción en el CNC de la información referida al mecanizado/trazado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Rigor en la preparación de accesorios y dispositivos de elementos de alimentación en centros de mecanizado de control numérico (CNC).</i>	- Montaje de accesorios y dispositivos. - Colocación de elementos de alimentación. - Regulación y verificación de parámetros del proceso (velocidad de desplazamiento, rpm, presión, entre otros.) - Ajuste del programa de gestión del PLC y/o robot.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficiencia en verificación de la operatividad de los equipos e instalaciones de CNC.</i>	- Verificación de los elementos averiados o desgastados considerados de primer nivel en los elementos de los equipos de mecanizado. - Verificación del estado de los elementos de medida y control. - Sustitución de elementos averiados o desgastados. - Lubricación de los elementos que necesiten engrase. - Comprobación de los niveles de lubricantes y refrigerantes. - Comprobación de sistemas auxiliares (aire comprimido, aspiración). <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Cumplimiento de las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental relativa a máquinas y equipos de mecanizado.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

4	<i>En la organización de herramientas y sistemas de fijación de las piezas en centros de control numérico (CNC), obtiene la información (fichas técnicas, orden de fabricación, entre otros), relativa a las características de la operación a realizar; selecciona y prepara las herramientas y útiles a partir de las fichas técnicas, y en función de las tolerancias establecidas, controlando el afilado y conservación de las mismas. Regula las herramientas, portaherramientas y útiles de sujeción ajustándolos hasta su fijación, según las especificaciones del fabricante. Introduce en el CNC la información referida al trazado (ejes, centros de taladros, límites de mecanización, líneas de referencia, entre otros).</i>
3	<i>En la organización de herramientas y sistemas de fijación de las piezas en centros de control numérico (CNC), obtiene la información (fichas técnicas, orden de fabricación, entre otros), relativa a las características de la operación a realizar; selecciona las herramientas y útiles a partir de las fichas técnicas, y en función de las tolerancias establecidas, controlando el afilado y conservación de las mismas. Regula las herramientas, portaherramientas y útiles de</i>

	<i>sujeción ajustándolos hasta su fijación, según las especificaciones del fabricante. Introduce en el CNC la información referida al trazado (ejes, centros de taladros, límites de mecanización, líneas de referencia, entre otros), con errores leves que no tendrán apenas repercusión en el resultado final de la pieza.</i>
2	<i>En la organización de herramientas y sistemas de fijación de las piezas en centros de control numérico (CNC), obtiene la información (fichas técnicas, orden de fabricación, entre otros), relativa a las características de la operación a realizar; selecciona las herramientas y útiles a partir de las fichas técnicas, y en función de y las tolerancias establecidas, controlando el afilado y conservación de las mismas. Regula las herramientas, portaherramientas y útiles de sujeción ajustándolos hasta su fijación, según las especificaciones del fabricante. Introduce en el CNC la información referida al trazado (ejes, centros de taladros, límites de mecanización, líneas de referencia, entre otros), con errores graves que provocarán defectos importantes y piezas defectuosas.</i>
1	<i>No organiza las herramientas ni los sistemas de fijación de las piezas en centros de control numérico (CNC).</i>

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

Escala B

4	<i>En la preparación de elementos de alimentación en centros de control numérico (CNC), monta los accesorios y dispositivos, siguiendo las instrucciones del fabricante y coloca los elementos de alimentación según la orden de fabricación. Regula la velocidad de desplazamiento, (rpm, presión, entre otros) y verifica las variables según las condiciones especificadas en la documentación técnica, ajustando el programa de gestión del PLC y/o robot a través de la interfaz del usuario y con la sintaxis requerida del equipo.</i>
3	<i>En la preparación de elementos de alimentación en centros de control numérico (CNC), monta los accesorios y dispositivos, siguiendo las instrucciones del fabricante y coloca los elementos de alimentación según la orden de fabricación. Regula la velocidad de desplazamiento, (rpm, presión, entre otros), y verifica las variables según las condiciones especificadas en la documentación técnica, ajustando el programa de gestión del PLC y/o robot a través de la interfaz del usuario y con la sintaxis requerida del equipo con errores leves que no afectarán de forma perceptible el mecanizado de la pieza.</i>
2	<i>En la preparación de elementos de alimentación en centros de control numérico (CNC), monta los accesorios y dispositivos, siguiendo las instrucciones del fabricante y coloca los elementos de alimentación según la orden de fabricación. Regula la velocidad de desplazamiento, (rpm, presión, entre otros), y verifica las variables según las condiciones especificadas en la documentación técnica, ajustando el programa de gestión del PLC y/o robot a través de la interfaz del usuario y con la sintaxis requerida del equipo con errores graves que provocarán fallos en el mecanizado de la pieza.</i>
1	



No organiza los accesorios ni los dispositivos en centros de control numérico (CNC).

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

Escala C

4	<i>En la verificación de la operatividad de los equipos e instalaciones de CNC, comprueba el estado de los elementos considerados de primer nivel, tras la observación de sus parámetros de funcionamiento y de los elementos de medida y control, según el manual de instrucciones. Sustituye los elementos averiados o desgastados y lubrica aquéllos que necesitan engrase. Comprueba los niveles de lubricantes y refrigerantes según las fichas de mantenimiento y verifica que el estado los sistemas auxiliares (aire comprimido, aspiración) cumplen con las especificaciones técnicas.</i>
3	En la verificación de la operatividad de los equipos e instalaciones de CNC, comprueba el estado de los elementos considerados de primer nivel, tras la observación de sus parámetros de funcionamiento y de los elementos de medida y control, según el manual de instrucciones. Sustituye los elementos averiados o desgastados y lubrica aquéllos que necesitan engrase. Comprueba los niveles de lubricantes y refrigerantes según las fichas de mantenimiento y verifica que el estado los sistemas auxiliares (aire comprimido, aspiración) cumplen con las especificaciones técnicas, con errores leves que no provocarán fallos y/o defectos en el mecanizado de las piezas.
2	<i>En la verificación de la operatividad de los equipos e instalaciones de CNC, comprueba el estado de los elementos considerados de primer nivel, tras la observación de sus parámetros de funcionamiento y de los elementos de medida y control, según el manual de instrucciones. Sustituye los elementos averiados o desgastados y lubrica aquéllos que necesitan engrase. Comprueba los niveles de lubricantes y refrigerantes según las fichas de mantenimiento y verifica que el estado los sistemas auxiliares (aire comprimido, aspiración) cumplen con las especificaciones técnicas, con errores graves que provocaran errores en el mecanizado de la pieza.</i>
1	<i>No verifica la operatividad de los equipos ni de las instalaciones de centros de control numérico (CNC).</i>

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

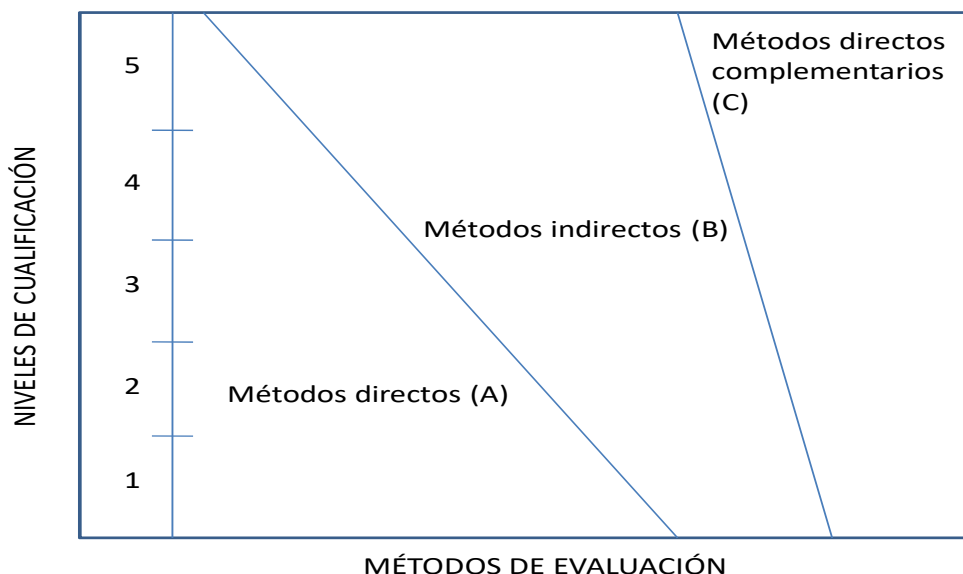
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a 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 el proceso de preparación de centros de control numérico (CNC) para el mecanizado de piezas de madera y derivados, 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel “2” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, 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 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.
- 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 utensilios que estén desgastados y necesiten afilado.
 - Incluir un elemento considerado que es de mantenimiento de primer nivel que necesite su reposición en el equipo de CNC, como puede ser la renovación de algún fusible, cable en mal estado, reposición de lubricación, entre otros.