



GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1339_2: Preparar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE ENVASES, EMBALAJES Y OTROS ARTÍCULOS DE PAPEL Y CARTÓN

Código: ARG771_2

NIVEL: 2

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 de la UC1339_2: Preparar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.

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 (UC 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 Preparar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en las realizaciones profesionales de la unidad de competencia, y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.

1. Ensamblar los útiles y elementos intercambiables requeridos para adaptar las líneas de elaboración de envases, embalajes y

artículos de papelería a las necesidades del producto gráfico a convertir, siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo.

- 1.1 La máquina a utilizar se adapta en función del diseño del producto gráfico a obtener, valorando junto con el responsable de producción las posibilidades de reestructuración que ofrecen los elementos que la configuran.
- 1.2 Los útiles y otros elementos intercambiables en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: correas, poleas, cuchillas, espadas, rodillos, inyectoros, grapadoras, fotocélulas y otros, se colocan o acondicionan en la línea de producción según las características estructurales del producto a fabricar y las instrucciones de la orden de trabajo garantizando su funcionalidad en la máquina.
- 1.3 La utilización de los elementos intercambiables se registra en los documentos habilitados por la empresa a tal efecto permitiendo determinar su vida útil.
- 1.4 Los elementos intercambiables se manipulan y protegen siguiendo los procedimientos establecidos de manera que se eviten daños y deterioro en los mismos y almacenándolos según las normas establecidas.
- 1.5 Las operaciones de ensamblado de los elementos intercambiables de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

2. Configurar los sistemas electrónicos de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para ajustar el proceso a las características del producto gráfico a obtener siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo.

- 2.1 Las instrucciones técnicas relativas al producto gráfico: soporte, formato, líneas de hendido, líneas de perforado, líneas de corte y otros se obtienen de la orden de trabajo, verificando que son ejecutables contrastándolas con los materiales suministrados.
- 2.2 Los planos acotados, que acompañan la orden de trabajo, con las indicaciones de anchos y profundidades de hendidos y relieves, posicionamiento de las grapas, lugares de aplicación de colas, posición del sellado y otros se identifican determinando la correcta preparación de las distintas unidades de las líneas de conversión.
- 2.3 Los datos relativos al producto se introducen en el sistema electrónico de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras, comprobando su correspondencia con las instrucciones de producción y siguiendo el orden establecido para su introducción.
- 2.4 La máquina se ajusta mediante los sistemas electrónicos de control siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo y en función de los parámetros específicos de los materiales: dureza, elasticidad, grosor y otros datos de los materiales a transformar.

3. Preparar los mecanismos de prealimentación y alimentación de los materiales en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para conseguir la continuidad durante la tirada, ajustándolos a las necesidades del soporte.

- 3.1 El funcionamiento de todos los dispositivos de los mecanismos de prealimentación y alimentación en las máquinas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería se comprueba revisando sus elementos, la puesta en marcha y corrigiendo las posibles anomalías.
- 3.2 Los elementos y mecanismos de los sistemas de prealimentación y alimentación: grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte u otros se comprueban adaptándolos a las características físicas y necesidades del soporte: formato, grosor, textura y otros, de forma que el proceso se efectúe con la productividad y calidad establecida.
- 3.3 Los sistemas de alimentación se comprueban calibrando de forma electrónica o mecánica todos los elementos que actúan en el desplazamiento del producto tales como: chupones, ruedas de transporte, poleas y otros.
- 3.4 Los mecanismos de alimentación se preparan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

4. Preparar los mecanismos de impresión, estampación, marcado y/o troquelado propios de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para su puesta en marcha, conforme a las características técnicas del trabajo.

- 4.1 Las formas impresoras de cada una de las líneas se preparan posicionándolas en un correcto registro respecto a la prueba, modelo o maqueta suministrada, según las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su correspondencia y verificando la calidad y el contenido de las mismas.
- 4.2 Los mecanismos de presión se ajustan considerando las características del material a imprimir y el producto final.
- 4.3 Los mecanismos de entintado se ajustan adaptándolos a las características de la tinta, del material a imprimir y de la zona de impresión.
- 4.4 La película de estampación se coloca en la máquina situándola según las necesidades de la imagen a partir de la ubicación y superficie de la estampación, permitiendo su avance con un mejor aprovechamiento de la película.
- 4.5 La temperatura y la presión de la pletina en la prensa se ajustan considerando los parámetros técnicos de la película de estampación (calor, tiempo de contacto y presión), tamaño de la imagen y superficie a estampar.

- 4.6 Los mecanismos de troquelado, hendido y perforado se preparan ajustando la presión del troquel en función de la dureza y espesor del material a transformar y el producto final a obtener.
- 4.7 Los elementos de troquelado: troquel y platina y otros se posicionan siguiendo las indicaciones del modelo o maqueta suministrada y de las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su anclaje y estabilidad en la máquina.
- 4.8 Las unidades impresión, estampación o marcado se preparan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

5. Preparar la unidad de doblado de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería ajustando los mecanismos requeridos para obtener el producto conforme a los requerimientos técnicos dados.

- 5.1 Las guías de entrada y paso de los materiales por las unidades de doblado se ajustan comprobando que permitan la entrada del producto y doblando por el lugar indicado sin incidentes ni anomalías.
- 5.2 Los dispositivos de transporte se ajustan a las necesidades de los soportes a transformar: espesores del material, tamaño, número de dobleces y otras facilitando el paso de los mismos por la unidad dobladora.
- 5.3 Los elementos de las unidades de doblado en las líneas de producción: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas y otras se ajustan permitiendo que el doblado se produzca sobre las marcas de hendido o en las zonas establecidas en el soporte.
- 5.4 Los elementos de doblado se preparan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

6. Preparar los mecanismos de unión de los materiales en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: unidades encoladoras, unidades termoselladoras, unidades de grapado u otras, ajustando los diferentes elementos y dispositivos para cumplir con las necesidades del producto a obtener.

- 6.1 El depósito y los mezcladores de colas y adhesivos se comprueban verificando que los niveles de llenado, la temperatura y otros parámetros de producción se mantienen en los niveles establecidos, operando en los sistemas de control específicos de cada máquina.
- 6.2 Los sistemas de aplicación de colas y adhesivos: discos encoladores, inyectoras, dosificadores u otros se posicionan ajustándolos según las

zonas y los anchos de aplicación, las características del material y las indicaciones de la orden de trabajo.

- 6.3 Los sistemas termoselladores se comprueban controlando la temperatura, el tamaño, la presión de aplicación y otros parámetros, posicionándolos según las necesidades: zonas, anchos de aplicación, características del material e indicaciones de la orden de trabajo, garantizando la solidez de la unión.
- 6.4 Los cabezales de grapado se ajustan controlando el volumen de material a grapar y la longitud, calidad y separación entre grapas, posicionándolos según requerimiento de la zona y características de los materiales a grapar aplicando las indicaciones de la orden de trabajo y garantizando la solidez de la unión.
- 6.5 La sincronización de los mecanismos de unión de los materiales (colas, grapas, u otros) se comprueba verificando que cumplan los requisitos de velocidad, producción y calidad establecidos.
- 6.6 Las unidades de unión de materiales se preparan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

7. Preparar los diferentes elementos y dispositivos de salida y acumulación del producto acabado para evitar interrupciones, así como el deterioro de los mismos para alcanzar la productividad y calidad establecidas.

- 7.1 Los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos se regulan de forma visual u operando sobre los sistemas propios de cada máquina: células fotoeléctricas, cámaras de visión artificial y otras, de acuerdo a las especificaciones de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo.
- 7.2 Los dispositivos contadores de producto acabado se ajustan posicionando los elementos de "contaje" tales como células fotoeléctricas, contadores electrónicos y otros según las características del producto y garantizando el correcto funcionamiento.
- 7.3 Los sistemas de formación de paquetes de producto acabado, atadoras, retractiladoras u otras se configuran a través de los sistemas manuales o electrónicos específicos de cada máquina según las características del producto a empaquetar y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.
- 7.4 Los dispositivos de apilado, paletizado u otros elementos de la salida se ajustan introduciendo en cada uno de ellos los datos relativos al tamaño y al tipo de acabado del producto según las características del equipo, y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.

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 las realizaciones profesionales de la **UC1339_2: Preparar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Configuraciones y adaptaciones de líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería según soportes y productos

- Diagramas de procesos de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.
- Tipos de líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: pliegos y bobinas; Módulos o unidades, y elementos auxiliares de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería según las necesidades del producto gráfico.
- Sistemas de impresión, estampación, marcado o troquelado de líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.
- Sistemas de unión de materiales: papel, cartón, complejos y otros en los procesos de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.
- Adaptación y regulación de útiles y elementos intercambiables en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería; funcionalidad de los útiles y elementos intercambiables. Manipulación y almacenado de útiles y elementos intercambiables.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

2. Regulación de unidades de alimentación en líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería

- Características estructurales de los envases, embalajes y artículos de papelería.
- Tipos de alimentadores para soportes en bobina; tipos de alimentadores para soportes en pliegos. Regulación de los dispositivos de las unidades de alimentación, elementos de seguridad de las unidades de alimentación.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

3. Preparación de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería

- Interpretación de órdenes de producción.
- Interpretación de planos, esquemas y maquetas de distintos tipos de envases, embalajes y artículos de papelería a transformar; utilización de líneas y otros elementos para la representación gráfica de planos acotados, esquemas y maquetas.
- Ajuste y configuración de los equipos mediante sistemas electrónicos de control.
- Regulación y ajuste de las unidades de impresión, estampación, marcado o troquelado; sistemas de entintado y mecanismos de estampación.
- Regulación de las unidades de unión de materiales y de doblado.
- Regulación de unidades de salida.
- Regulación de elementos auxiliares.

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

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:

- Habituar al ritmo de trabajo de la empresa.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico-profesionales.
- Favorecer la igualdad efectiva entre mujeres y hombres en el desempeño competencial.
- Promover la igualdad de trato entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.

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 de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

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 “UC1339_2: Preparar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería”, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para la preparación de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, propuestas, ajustando los equipos a las necesidades del producto según su forma y soporte para obtener el producto conforme a la calidad requerida según las instrucciones de producción especificadas en una orden de trabajo y a una maqueta o muestra dadas. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar los equipos, ensamblando, ajustando y configurando los elementos móviles
2. Preparar los elementos de alimentación y salida.
3. Preparar los mecanismos de impresión, estampación, marcado u otros.
4. Preparar las unidades de doblado y unión de los materiales.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá del material y documentación requerida para el desarrollo de la SPE.
- Debido a la gran diversidad de equipos y productos que se requieren para el desarrollo de los procesos y productos determinados en esta Unidad de Competencia, la Situación de Evaluación planteada en esta guía, se ha dejado abierta tanto en el producto como en las materias primas.
- La Comisión de Evaluación decidirá si el caso práctico propuesto se adapta a envases con cualquier tipo de soporte gráfico (cartón, plásticos, papel, complejo u otros), embalajes de cartón plano, cartón ondulado etc., o bien propone la SPE para la elaboración de algún artículo de papelería. Uno de los elementos a tener en cuenta a la hora de proponer la SPE será el tipo de máquinas y equipos de los que dispongan, esto condicionará el producto a obtener así como los materiales.
- Si no se dispone de unidades de impresión, estampación, marcado y/o troquelado en línea, se propone entregar al candidato diferentes muestras con distintos tratamientos (impreso, troquelados, estampados, etc.) y que el

candidato identifique cada uno de los tratamientos así como posibles defectos relacionados con la preparación/ajuste de la máquina proponiendo mejoras en cada caso.

- Una vez planteada y acotada la SPE se evaluarán aquellos Criterios de Merito que tengan que ver con la actividad propuesta.
- Se facilitará al candidato una hoja de producción y/o una maqueta con todas las características del proceso y del producto requeridas.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o candidata demuestre su competencia en cualquier condición profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.
- Órdenes de trabajo. Órdenes de producción. Ficha de impresión y planos acotados. Pruebas, muestras, modelos, maquetas. Manuales técnicos de equipos e instalaciones. Manuales de procedimiento. Manuales de calidad. Documentos de control y registro de la producción. Manual de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.
-

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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Precisión en la preparación de los equipos, ensamblado y ajuste de los elementos móviles y configuración de los sistemas electrónicos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de la compatibilidad entre el producto y los equipos propuestos, mediante la hoja de trabajo dada.- Identificación de los planos acotados.- Valoración de las posibilidades del equipo para el ajuste de sus componentes a las necesidades del producto propuesto.- Acondicionado de los equipos según las características estructurales del producto propuesto.- Registro de los elementos intercambiables utilizados.

	<ul style="list-style-type: none">- Introducción de los datos del producto en el sistema electrónico del control de las líneas de producción.- Ajuste general de los equipos mediante los sistemas electrónicos de control. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Exactitud en la preparación de los sistemas de alimentación de los materiales y salida del producto.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación del funcionamiento de los mecanismos de alimentación.- Ajuste de los mecanismos del sistema de alimentación.- Comprobación del sistema de alimentación.- Regulación de los elementos del sistema de evacuación del producto.- Ajuste de los dispositivos contadores en el equipo de salida.- Configuración de los sistemas de formación de paquetes.- Ajuste de los dispositivos de apilado, paletizado y otros. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en la preparación de los mecanismos de impresión, estampación, marcado y otros según las instrucciones de trabajo.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de las formas impresoras.- Ajuste de los mecanismos de presión.- Ajuste de los mecanismos de entintado.- Colocación de la película de estampación.- Ajuste de la temperatura y la presión de la pletina.- Preparación de los mecanismos de troquelado, hendido y perforado.- Posicionamiento de los elementos de troquelado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Exactitud en la preparación de las unidades de doblado y unión de los materiales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Ajuste de las guías de entrada y paso de los materiales por la unidad de doblado.- Ajuste de los dispositivos de transporte.- Ajuste de las unidades de doblado.- Comprobación de los depósitos y mezcladores de colas y adhesivo en la línea de unión de los materiales.- Posicionamiento de los sistemas de aplicación de colas, y adhesivos.- Comprobación de los sistemas termoselladores.- Ajuste de los cabezales de grapado.- Comprobación de la sincronización de los mecanismos de unión de los materiales.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25 % del tiempo establecido.
<i>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</i>	

Escala A

4	<p><i>Para la preparación de los equipos, ensamblado y ajuste de los elementos móviles y configuración de los sistemas electrónicos, comprueba, en la orden de trabajo dada, las instrucciones técnicas relativas al producto gráfico: soporte, formato, líneas de hendido, líneas de perforado, líneas de corte y otros, verificando que son ejecutables contrastándolas con los materiales suministrados. identifica los planos acotados con las indicaciones de anchos y profundidades de hendidos y relieves, posicionamiento de las grapas, lugares de aplicación de colas, posición del sellado y otros determinando la correcta preparación de las distintas unidades de las líneas de conversión. Comprueba las posibilidades de reestructuración que ofrecen los elementos que lo configuran. Coloca o acondiciona los útiles y otros elementos intercambiables en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: correas, poleas, cuchillas, espadas, rodillos, inyectores, grapadoras, fotocélulas y otros, en la línea de producción según las características estructurales del producto a fabricar y las instrucciones de la orden de trabajo garantizando su funcionalidad en la máquina y evitando arañazos u otros daños en su manipulación. Registra los elementos intercambiables utilizados en los documentos habilitados por la empresa a tal efecto permitiendo determinar su vida útil. Introduce en el sistema electrónico de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de cuadernos y otras los datos relativos al producto comprobando su correspondencia con las instrucciones de producción y siguiendo el orden establecido para su introducción. Ajusta la máquina mediante los sistemas electrónicos de control siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo y en función de los parámetros específicos de los materiales: dureza, elasticidad, grosor y otros datos de los materiales a transformar.</i></p>
3	<p><i>Para la preparación de los equipos, ensamblado y ajuste de los elementos móviles y configuración de los sistemas electrónicos, comprueba, en la orden de trabajo dada, las instrucciones técnicas relativas al producto gráfico: soporte, formato, líneas de hendido, líneas de perforado, líneas de corte y otros, verificando que son ejecutables contrastándolas con los materiales suministrados. identifica los planos acotados con las indicaciones de anchos y profundidades de hendidos y relieves, posicionamiento de las grapas, lugares de aplicación de colas, posición del sellado y otros determinando la preparación de las distintas unidades de las líneas de conversión. Comprueba las posibilidades de reestructuración que ofrecen los elementos que lo configuran. Coloca o acondiciona los útiles y otros elementos intercambiables en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: correas, poleas, cuchillas, espadas, rodillos, inyectores, grapadoras, fotocélulas y otros, en la línea de producción según las características estructurales del producto a fabricar y las instrucciones de la orden de trabajo garantizando su funcionalidad en la máquina y evitando arañazos u otros daños en su manipulación. Registra los elementos intercambiables utilizados en los documentos habilitados por la empresa a tal efecto permitiendo determinar su vida útil. Introduce en el sistema electrónico de control de las líneas de elaboración de envases,</i></p>

	<p><i>embalajes y artículos de papelería: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras los datos relativos al producto comprobando su correspondencia con las instrucciones de producción y siguiendo el orden establecido para su introducción. Ajusta la máquina mediante los sistemas electrónicos de control siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo y en función de los parámetros específicos de los materiales: dureza, elasticidad, grosor y otros datos de los materiales a transformar, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para la preparación de los equipos, ensamblado y ajuste de los elementos móviles y configuración de los sistemas electrónicos, comprueba, en la orden de trabajo dada, las instrucciones técnicas relativas al producto gráfico: soporte, formato, líneas de hendido, líneas de perforado, líneas de corte y otros, verificando que son ejecutables contrastándolas con los materiales suministrados. identifica los planos acotados con las indicaciones de anchos y profundidades de hendidos y relieves, posicionamiento de las grapas, lugares de aplicación de colas, posición del sellado y otros determinando la preparación de las distintas unidades de las líneas de conversión. Comprueba las posibilidades de reestructuración que ofrecen los elementos que lo configuran. Coloca o acondiciona los útiles y otros elementos intercambiables en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: correas, poleas, cuchillas, espadas, rodillos, inyectores, grapadoras, fotocélulas y otros, en la línea de producción según las características estructurales del producto a fabricar y las instrucciones de la orden de trabajo garantizando su funcionalidad en la máquina y evitando arañazos u otros daños en su manipulación. Registra los elementos intercambiables utilizados en los documentos habilitados por la empresa a tal efecto permitiendo determinar su vida útil. Introduce en el sistema electrónico de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras los datos relativos al producto comprobando su correspondencia con las instrucciones de producción y siguiendo el orden establecido para su introducción. Ajusta la máquina mediante los sistemas electrónicos de control siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo y en función de los parámetros específicos de los materiales: dureza, elasticidad, grosor y otros datos de los materiales a transformar, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No prepara los equipos ni efectúa el ensamblado y ajuste de los elementos móviles.</i></p>

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

ESCALA B

4	<p><i>Para la preparación de los sistemas de alimentación de los materiales y salida del producto, comprueba el funcionamiento de todos los dispositivos de los mecanismos de prealimentación y alimentación en las máquinas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería revisando sus elementos, la puesta en marcha y corrigiendo las posibles anomalías. Comprueba los elementos y mecanismos de los sistemas de prealimentación y alimentación: grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte u otros adaptándolos a las características físicas y necesidades del soporte: formato, grosor, textura y otros, de forma que el proceso se efectúe con la productividad y calidad establecida. Comprueba los sistemas de alimentación calibrando de forma electrónica o mecánica todos los elementos que actúan en el desplazamiento del producto tales como: chupones, ruedas de transporte, poleas y otros. Regula los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos de forma visual u operando sobre los sistemas propios de cada máquina: células fotoeléctricas, cámaras de visión artificial y otras, de acuerdo a</i></p>
---	--

las especificaciones de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo. Ajusta los dispositivos contadores de producto acabado posicionando los elementos de "contaje" tales como células fotoeléctricas, contadores electrónicos y otros según las características del producto y garantizando el correcto funcionamiento. Configura los sistemas de formación de paquetes de producto acabado, atadoras, retráctiladoras u otras a través de los sistemas manuales o electrónicos específicos de cada máquina según las características del producto a empaquetar y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo. Ajusta los dispositivos de apilado, paletizado u otros elementos de la salida introduciendo en cada uno de ellos los datos relativos al tamaño y al tipo de acabado del producto según las características del equipo, y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.

3

Para la preparación de los sistemas de alimentación de los materiales y salida del producto, comprueba el funcionamiento de todos los dispositivos de los mecanismos de prealimentación y alimentación en las máquinas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería revisando sus elementos, la puesta en marcha y corrigiendo las posibles anomalías. Comprueba los elementos y mecanismos de los sistemas de prealimentación y alimentación: grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte u otros adaptándolos a las características físicas y necesidades del soporte: formato, grosor, textura y otros, de forma que el proceso se efectúe con la productividad y calidad establecida. Comprueba los sistemas de alimentación calibrando de forma electrónica o mecánica todos los elementos que actúan en el desplazamiento del producto tales como: chupones, ruedas de transporte, poleas y otros. Regula los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos de forma visual u operando sobre los sistemas propios de cada máquina: células fotoeléctricas, cámaras de visión artificial y otras, de acuerdo a las especificaciones de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo. Ajusta los dispositivos contadores de producto acabado posicionando los elementos de "contaje" tales como células fotoeléctricas, contadores electrónicos y otros según las características del producto y garantizando el correcto funcionamiento. Configura los sistemas de formación de paquetes de producto acabado, atadoras, retráctiladoras u otras a través de los sistemas manuales o electrónicos específicos de cada máquina según las características del producto a empaquetar y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo. Ajusta los dispositivos de apilado, paletizado u otros elementos de la salida introduciendo en cada uno de ellos los datos relativos al tamaño y al tipo de acabado del producto según las características del equipo, y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.

2

Para la preparación de los sistemas de alimentación de los materiales y salida del producto, comprueba el funcionamiento de todos los dispositivos de los mecanismos de prealimentación y alimentación en las máquinas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería revisando sus elementos, la puesta en marcha y corrigiendo las posibles anomalías. Comprueba los elementos y mecanismos de los sistemas de prealimentación y alimentación: grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte u otros adaptándolos a las características físicas y necesidades del soporte: formato, grosor, textura y otros, de forma que el proceso se efectúe con la productividad y calidad establecida. Comprueba los sistemas de alimentación calibrando de forma electrónica o mecánica todos los elementos que actúan en el desplazamiento del producto tales como: chupones, ruedas de transporte, poleas y otros. Regula los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos de forma visual u operando sobre los sistemas propios de cada máquina: células fotoeléctricas, cámaras de visión artificial y otras, de acuerdo a las especificaciones de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo. Ajusta los dispositivos contadores de producto acabado posicionando los elementos de "contaje" tales como células fotoeléctricas, contadores electrónicos y otros según las características del producto y garantizando el correcto funcionamiento. Configura los sistemas de formación de paquetes de producto acabado, atadoras, retráctiladoras u otras a través de los sistemas manuales o

	<i>electrónicos específicos de cada máquina según las características del producto a empaquetar y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo. Ajusta los dispositivos de apilado, paletizado u otros elementos de la salida introduciendo en cada uno de ellos los datos relativos al tamaño y al tipo de acabado del producto según las características del equipo, y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No prepara los sistemas de alimentación de los materiales y salida del producto</i>

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

ESCALA C

4	<i>Para la preparación de los mecanismos de impresión, estampación, marcado y otros según la orden de trabajo dada, prepara las formas impresoras de cada una de las líneas posicionándolas en un registro, respecto a la prueba, modelo o maqueta suministrada, según las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su correspondencia y verificando la calidad y el contenido de las mismas. Ajusta los mecanismos de presión considerando las características del material a imprimir y el producto final. Ajusta los mecanismos de entintado adaptándolos a las características de la tinta, del material a imprimir y de la zona de impresión. Coloca la película de estampación en la máquina situándola según las necesidades de la imagen a partir de la ubicación y superficie de la estampación, permitiendo su avance con un mejor aprovechamiento de la película. Ajusta la temperatura y la presión de la pletina en la prensa considerando los parámetros técnicos de la película de estampación (calor, tiempo de contacto y presión), tamaño de la imagen y superficie a estampar. Prepara los mecanismos de troquelado, hendido y perforado ajustando la presión del troquel en función de la dureza y espesor del material a transformar y el producto final a obtener. Posiciona los elementos de troquelado: troquel y platina y otros siguiendo las indicaciones del modelo o maqueta suministrada y de las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su anclaje y estabilidad en la máquina.</i>
3	<i>Para la preparación de los mecanismos de impresión, estampación, marcado y otros según la orden de trabajo dada, prepara las formas impresoras de cada una de las líneas posicionándolas en un registro, respecto a la prueba, modelo o maqueta suministrada, según las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su correspondencia y verificando la calidad y el contenido de las mismas. Ajusta los mecanismos de presión considerando las características del material a imprimir y el producto final. Ajusta los mecanismos de entintado adaptándolos a las características de la tinta, del material a imprimir y de la zona de impresión. Coloca la película de estampación en la máquina situándola según las necesidades de la imagen a partir de la ubicación y superficie de la estampación, permitiendo su avance con un mejor aprovechamiento de la película. Ajusta la temperatura y la presión de la pletina en la prensa considerando los parámetros técnicos de la película de estampación (calor, tiempo de contacto y presión), tamaño de la imagen y superficie a estampar. Prepara los mecanismos de troquelado, hendido y perforado ajustando la presión del troquel en función de la dureza y espesor del material a transformar y el producto final a obtener. Posiciona los elementos de troquelado: troquel y platina y otros siguiendo las indicaciones del modelo o maqueta suministrada y de las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su anclaje y estabilidad en la máquina, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i>

2	<p><i>Para la preparación de los mecanismos de impresión, estampación, marcado y otros según la orden de trabajo dada, prepara las formas impresoras de cada una de las líneas posicionándolas en un registro, respecto a la prueba, modelo o maqueta suministrada, según las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su correspondencia y verificando la calidad y el contenido de las mismas. Ajusta los mecanismos de presión considerando las características del material a imprimir y el producto final. Ajusta los mecanismos de entintado adaptándolos a las características de la tinta, del material a imprimir y de la zona de impresión. Coloca la película de estampación en la máquina situándola según las necesidades de la imagen a partir de la ubicación y superficie de la estampación, permitiendo su avance con un mejor aprovechamiento de la película. Ajusta la temperatura y la presión de la pletina en la prensa considerando los parámetros técnicos de la película de estampación (calor, tiempo de contacto y presión), tamaño de la imagen y superficie a estampar. Prepara los mecanismos de troquelado, hendido y perforado ajustando la presión del troquel en función de la dureza y espesor del material a transformar y el producto final a obtener. Posiciona los elementos de troquelado: troquel y platina y otros siguiendo las indicaciones del modelo o maqueta suministrada y de las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su anclaje y estabilidad en la máquina, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No prepara los mecanismos de impresión, estampación, marcado y otros.</i></p>

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

ESCALA D

4	<p><i>Para la preparación de las unidades de plegado y unión de los materiales, ajusta las guías de entrada y paso de los materiales por las unidades de doblado comprobando que permitan la entrada del producto y doblando por el lugar indicado sin incidentes ni anomalías. Ajusta los dispositivos de transporte a las necesidades de los soportes a transformar: espesores del material, tamaño, número de dobleces y otras facilitando el paso de los mismos por la unidad dobladora. Ajusta los elementos de las unidades de doblado en las líneas de producción: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas y otras permitiendo que el doblado se produzca sobre las marcas de hendido o en las zonas establecidas en el soporte. Comprueba el depósito y los mezcladores de colas y adhesivos verificando que los niveles de llenado, la temperatura y otros parámetros de producción se mantienen en los niveles establecidos, operando en los sistemas de control específicos de cada máquina. Posiciona los sistemas de aplicación de colas y adhesivos: discos encoladores, inyectores, dosificadores u otros ajustándolos según las zonas y los anchos de aplicación, las características del material y las indicaciones de la orden de trabajo. Comprueba los sistemas termoselladores controlando la temperatura, el tamaño, la presión de aplicación y otros parámetros, posicionándolos según las necesidades: zonas, anchos de aplicación, características del material e indicaciones de la orden de trabajo, garantizando la solidez de la unión. Ajusta los cabezales de grapado controlando el volumen de material a grapar y la longitud, calidad y separación entre grapas, posicionándolos según requerimiento de la zona y características de los materiales a grapar aplicando las indicaciones de la orden de trabajo y garantizando la solidez de la unión. Comprueba la sincronización de los mecanismos de unión de los materiales (colas, grapas, u otros) verificando que cumplan los requisitos de velocidad, producción y calidad establecidos.</i></p>
3	<p><i>Para la preparación de las unidades de plegado y unión de los materiales, ajusta las guías de entrada y paso de los materiales por las unidades de doblado comprobando que permitan la</i></p>

entrada del producto y doblando por el lugar indicado sin incidentes ni anomalías. Ajusta los dispositivos de transporte a las necesidades de los soportes a transformar: espesores del material, tamaño, número de dobleces y otras facilitando el paso de los mismos por la unidad dobladora. Ajusta los elementos de las unidades de doblado en las líneas de producción: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas y otras permitiendo que el doblado se produzca sobre las marcas de hendido o en las zonas establecidas en el soporte. Comprueba el depósito y los mezcladores de colas y adhesivos verificando que los niveles de llenado, la temperatura y otros parámetros de producción se mantienen en los niveles establecidos, operando en los sistemas de control específicos de cada máquina. Posiciona los sistemas de aplicación de colas y adhesivos: discos encoladores, inyectoros, dosificadores u otros ajustándolos según las zonas y los anchos de aplicación, las características del material y las indicaciones de la orden de trabajo. Comprueba los sistemas termoselladores controlando la temperatura, el tamaño, la presión de aplicación y otros parámetros, posicionándolos según las necesidades: zonas, anchos de aplicación, características del material e indicaciones de la orden de trabajo, garantizando la solidez de la unión. Ajusta los cabezales de grapado controlando el volumen de material a grapar y la longitud, calidad y separación entre grapas, posicionándolos según requerimiento de la zona y características de los materiales a grapar aplicando las indicaciones de la orden de trabajo y garantizando la solidez de la unión. Comprueba la sincronización de los mecanismos de unión de los materiales (colas, grapas, u otros) verificando que cumplan los requisitos de velocidad, producción y calidad establecidos, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.

2

Para la preparación de las unidades de plegado y unión de los materiales, ajusta las guías de entrada y paso de los materiales por las unidades de doblado, comprobando que permitan la entrada del producto y doblando por el lugar indicado sin incidentes ni anomalías. Ajusta los dispositivos de transporte a las necesidades de los soportes a transformar: espesores del material, tamaño, número de dobleces y otras facilitando el paso de los mismos por la unidad dobladora. Ajusta los elementos de las unidades de doblado en las líneas de producción: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas y otras permitiendo que el doblado se produzca sobre las marcas de hendido o en las zonas establecidas en el soporte. Comprueba el depósito y los mezcladores de colas y adhesivos verificando que los niveles de llenado, la temperatura y otros parámetros de producción se mantienen en los niveles establecidos, operando en los sistemas de control específicos de cada máquina. Posiciona los sistemas de aplicación de colas y adhesivos: discos encoladores, inyectoros, dosificadores u otros ajustándolos según las zonas y los anchos de aplicación, las características del material y las indicaciones de la orden de trabajo. Comprueba los sistemas termoselladores controlando la temperatura, el tamaño, la presión de aplicación y otros parámetros, posicionándolos según las necesidades: zonas, anchos de aplicación, características del material e indicaciones de la orden de trabajo, garantizando la solidez de la unión. Ajusta los cabezales de grapado controlando el volumen de material a grapar y la longitud, calidad y separación entre grapas, posicionándolos según requerimiento de la zona y características de los materiales a grapar aplicando las indicaciones de la orden de trabajo y garantizando la solidez de la unión. Comprueba la sincronización de los mecanismos de unión de los materiales (colas, grapas, u otros) verificando que cumplan los requisitos de velocidad, producción y calidad establecidos, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.

1

No prepara las unidades de doblado y unión de los materiales.

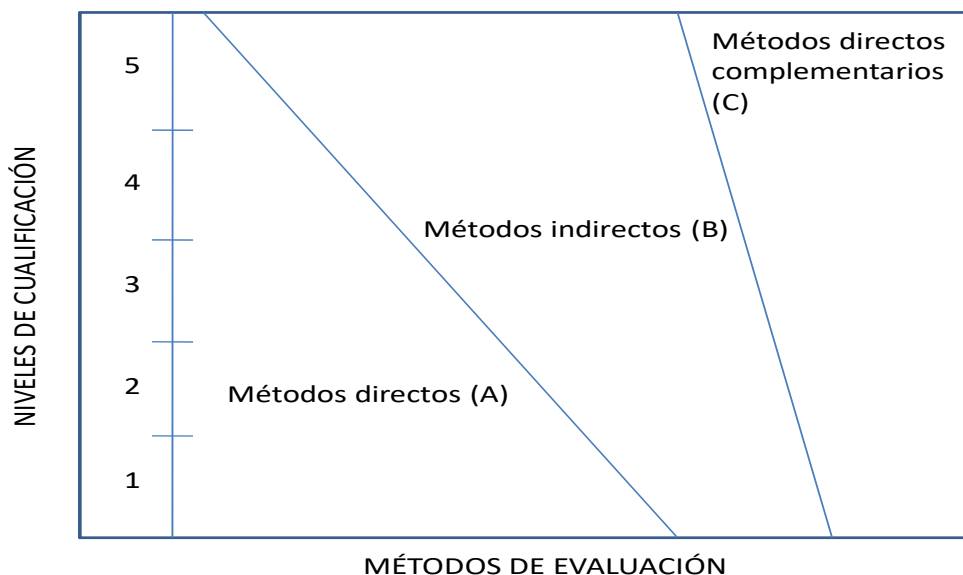
4. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

a. 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 de la UC. 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.

b. 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 Preparar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, 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 la UC, 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 las realizaciones profesionales 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)
- 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:

Para valorar la competencia de respuesta a las contingencias, se recomienda considerar una serie de incidencias en relación con la preparación de equipos para la elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, que tendrá que resolver de forma que plantee la solución más adecuada.

- Al ser tan amplios los equipos y productos determinados en esta Unidad de Competencia, se recomienda adaptar la SPE al campo del que proceda el Candidato y en su caso, darle un tiempo de familiarización con los equipos.