



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0483_2: Preparar los equipos, ajustar los parámetros y realizar la impresión digital”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: IMPRESIÓN DIGITAL

Código: ARG151_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 UC0483_2: Preparar los equipos, ajustar los parámetros y realizar la impresión digital”

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 la preparación de equipos y ajuste de los parámetros requeridos para preparar los equipos, ajustar los parámetros y realizar la impresión digital 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. Preparar el soporte a imprimir para alimentar la máquina de impresión digital, de forma que se garantice la continuidad en la tirada.

- 1.1 Los soportes celulósicos y no celulósicos a utilizar en la impresión digital, se comprueban verificando su estructura fisicoquímica y sus características en relación a la orden de producción.
- 1.2 El acabado superficial (mate, brillo, offset, y otros) y el color del soporte a imprimir se comprueba, valorando que se corresponden con las especificaciones del trabajo.
- 1.3 La cantidad y calidad del soporte a imprimir se verifican comprobando que se corresponde con lo establecido en la orden de producción.
- 1.4 El soporte a imprimir se transporta desde el almacén a la máquina, siguiendo los protocolos de la empresa y las normas de seguridad establecidas.
- 1.5 El soporte a imprimir se manipula y trata según los métodos de trabajo establecidos, que aseguran su entrada y paso por la máquina.
- 1.6 El apilado y las condiciones de almacenado del soporte se controlan periódicamente aplicando el plan de control establecido y comprobando su buen estado de acuerdo a los planes de calidad de la empresa.
- 1.7 El soporte a imprimir se identifica utilizando la señalización adecuada, manteniendo su trazabilidad a través del proceso.

2. Preparar los elementos visualizantes: tintas, tóneres y aditivos, para obtener los tonos y otras características fisicoquímicas según las especificaciones, muestras y soportes que se van a imprimir.

- 2.1 Los elementos visualizantes -tintas, tóneres y otros-, se eligen según necesidades del trabajo, teniendo en cuenta la compatibilidad con la tecnología disponible, la máquina, el tipo de soporte y el acabado.
- 2.2 Las propiedades fisicoquímicas de los elementos visualizantes: densidad, conductividad y temperatura y otras, se adecuan a las necesidades de producción, utilizando los métodos establecidos y las operaciones oportunas.
- 2.3 Los colores requeridos se obtienen controlando las respuestas densitométricas y colorimétricas en las imágenes y tiras de control, de acuerdo con los estándares establecidos.
- 2.4 Los elementos visualizantes y aditivos se almacenan en lugar seco y con la humedad controlada, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. Preparar equipos y regular los mecanismos de puesta en marcha para la impresión digital, conforme a las órdenes técnicas, el trabajo a realizar y los materiales a emplear.

- 3.1 El sistema de alimentación del dispositivo: escuadras, tope posterior y elementos de transporte se preparan ajustándolos manualmente al formato del soporte a imprimir.



- 3.2 Los elementos del registro manual del dispositivo se preparan ajustándolos según las necesidades del material utilizado
- 3.3 La alimentación del papel, la salida y los elementos de presión se regulan mediante los manejadores específicos ajustándolos según las características del trabajo.
- 3.4 Los mecanismos de corte del material cuchillas y presión se ajustan, adaptándolos a las necesidades del soporte a utilizar.
- 3.5 Los depósitos con elementos visualizantes y aditivos se controlan, comprobando su nivel de forma visual o mediante el software de gestión de la impresión, según el plan de control establecido.
- 3.6 Las anomalías que surjan durante la puesta en marcha del dispositivo de impresión: movimientos en el soporte, desajustes en la cantidad de tinta/tóner, y otros, se corrigen hasta alcanzar los parámetros de impresión requeridos.
- 3.7 Los ajustes se realizan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

4. *Obtener el producto impreso efectuando la impresión digital según las especificaciones establecidas.*

- 4.1 Las primeras hojas impresas se revisan comprobando: tipo de soporte, tamaño, colores, y otros, según las características especificadas en la orden de producción
- 4.2 Las tonalidades de las primeras hojas impresas se controlan, comprobando los tonos y la ausencia de defectos.
- 4.3 El control del proceso se realiza observando los posibles defectos de la impresión según muestras, patrones, tablas normalizadas y especificaciones técnicas.
- 4.4 Las variables del proceso se modifican, según la valoración y los resultados de las primeras hojas impresas.
- 4.5 La corrección y ajuste se efectúan actuando sobre los elementos y mecanismos de alimentación, formación de la imagen y corrección cromática de la máquina.
- 4.6 La corrección y ajuste sobre los materiales se efectúa, modificando características fisicoquímicas de los elementos visualizadores y manipulaciones del soporte.
- 4.7 La modificación de los valores cromáticos se realiza eligiendo parámetros preestablecidos en el software de la máquina o actuando sobre el sistema de gestión de color.
- 4.8 La pérdida de intensidad de los elementos determinantes de la formación de las imágenes se controlan, efectuando su cambio cuando proceda.

5. *Controlar la calidad en el proceso de impresión digital mediante la toma de muestras impresas, aplicando los métodos establecidos.*

- 5.1 La toma de muestras del producto gráfico impreso se efectúa de forma periódica aplicando los procedimientos de calidad de la empresa.



- 5.2 El control de calidad del proceso se efectúa según el método de trabajo establecido, tanto en lo relativo a las características a controlar como la forma de realizarlo y su periodicidad.
- 5.3 La visualización de las muestras se realiza en condiciones de iluminación estándar.
- 5.4 El control de los parámetros de calidad del impreso: entonación, ajuste, y otros, se efectúa, mediante observación visual en el pupitre de luz normalizada y/o con equipos específicos en condiciones de iluminación estándar
- 5.5 El suministro de los materiales se controla según el procedimiento establecido asegurando una cantidad suficiente, para evitar mezclas indeseadas y conseguir una calidad uniforme durante la tirada.
- 5.6 Los parámetros de impresión tales como: tonalidad, ajuste de la imagen, y otros se mantienen constantes de acuerdo a las especificaciones establecidas utilizando el pupitre de luz normalizada, el espectrofotómetro y el cuentahilos.

6. Realizar, en su caso, los manipulados sencillos en línea en los equipos compactos de impresión digital para obtener el producto gráfico, según las especificaciones establecidas.

- 6.1 Los datos de producción relativos a los manipulados en línea en la máquina compacta de impresión digital: plegado, grapado y otros, se introducen en los paneles de control ajustando los parámetros conforme a las instrucciones de trabajo.
- 6.2 El proceso de casado en línea de las páginas impresas se revisa comprobando que se ajusta a las características especificadas en la orden de producción.
- 6.3 El proceso de plegado en línea de las páginas impresas se revisa comprobando que se ajusta a características especificadas en la orden de producción.
- 6.4 El alzado del documento impreso efectuado en los equipos compactos de impresión digital se controla, comprobando el orden correcto de las páginas, en relación a la foliación del original y/o maqueta.
- 6.5 La encuadernación grapada del documento gráfico se realiza según las especificaciones del trabajo.
- 6.6 Las variables del proceso de manipulados en línea se modifican según la valoración y los resultados del primer ejemplar impreso para cumplir con las especificaciones.

7. Cumplimentar los partes de producción para la confirmación del trabajo realizado con datos de incidencias, calidad y productividad.

- 7.1 Los resultados del autocontrol se disponen en las hojas de control al respecto indicando las incidencias para su análisis.
- 7.2 Los partes de producción se cumplimentan para comprobar la concordancia entre la productividad especificada y la obtenida.



- 7.3 Los datos de los partes de producción se registran informáticamente, según los análisis posteriores a realizar.

8. Efectuar los trabajos de limpieza y mantenimiento de primer nivel comprobando los sistemas de seguridad para mantener la máquina de impresión digital a punto según los procedimientos establecidos.

- 8.1 Los dispositivos de seguridad de la máquina de impresión digital se revisan comprobando su correcto funcionamiento, siguiendo los procedimientos establecidos.
- 8.2 El engrasado periódico de los puntos de engrase en la máquina se realiza siguiendo las instrucciones del fabricante de la máquina y los procedimientos establecidos.
- 8.3 El funcionamiento de los circuitos y filtros se verifica efectuando chequeos específicos, según las normas de mantenimiento establecidas.
- 8.4 Los elementos de las máquinas han de tener los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento
- 8.5 El alojamiento de los contenidos de los elementos visualizantes -tintas, tóneres y otros- se limpian siguiendo los procedimientos establecidos.
- 8.6 Las tintas y tóneres sobrantes se almacenan siguiendo la normativa aplicable sobre eliminación de residuos.

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 **UC0483_2: Preparar los equipos, ajustar los parámetros y realizar la impresión digital**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Procesos de impresión digital.

- Procesos de impresión digital
- Tipos de tecnologías.
- Operaciones. Parámetros de control.
- Máquinas de impresión: de pliego, de bobina y otras.
- Partes principales: características, estructuras y tipos.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- Medidas de protección.

2. Preparación y puesta a punto de equipos para la impresión digital.

- Aparato alimentador.
- Aparato marcador, transporte y salida de pliegos o bobina.



- Partes: mecanismos y regulación.
- Cuerpo impresor: cilindros, revestimientos e inyectores.
- Grupo entintador: tipos de entintado, regulación y control del entintado.
- Formas impresoras dinámicas: recubrimientos del cilindro de imagen, fabricación, montaje, tratamiento y conservación.
- Aparatos de medida.
- Problemas de la regulación de la máquina. Soluciones.
- Normas de seguridad para las máquinas, instalaciones y materiales.

3. Soportes utilizados en impresión digital.

- Soportes papeleros: cartón, papel y otros.
- Soportes no papeleros: plástico, metal, tela, madera, vidrio y otros
- Control de materiales. Defectos y alteraciones.
- Equipos de medición: higrómetro, balanza de precisión y otros.
- Condiciones de almacenaje.

4. Elementos visualizantes: tintas, tóner y otros.

- Tintas. Tipos. Características.
- Tóner. Tipos. Características.
- Mezcla de color. Colores especiales.
- Equipos de medición: viscosímetro, densitómetro y otros.
- Aceites. Solventes. Barnices.
- Condiciones de almacenaje.

5. La tirada del impreso en digital.

- Reajuste manual o electrónico de los elementos mecánicos de dosificación: entintado y otros.
- Registro de la imagen sobre el soporte.
- Revisión del impreso. Reajuste de los parámetros del impreso.
- Velocidad de la máquina. Relación materias primas y velocidad.
- Defectos en la impresión digital. Causa/corrección.
- Entonación y color del impreso: secuencia de impresión y otros.
- Comprobación del impreso con pruebas de preimpresión.
- Factores y situaciones de riesgo.
- Equipos de protección individual.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

6. Control de calidad durante la tirada.

- Programas y equipos informáticos para el seguimiento de la calidad del impreso. Aplicaciones.
- Equipos para el control del impreso: estructura, características y mediciones
- Equipos para el control del impreso: estructura, características y mediciones



- Elementos para el control: tiras de control, testigo lateral y áreas de control.
- Criterios que hay que seguir en el control de calidad del impreso digital, condiciones en el proceso de control, temperatura del color, iluminación y ángulo de observación.
- Proceso de control sobre el impreso: registro, densidad de la masa, valor tonal, ganancia de estampación, contraste de impresión, trapping, error de tono y contenido en gris
- Control del impreso terminado: comportamiento de la tinta sobre el soporte.
- Condiciones de imprimibilidad del soporte.
- Pautas para la inspección del impreso: muestreo, fiabilidad y medición.
- Normas de calidad del impreso en digital.

7. Máquinas compactas. Manipulados en línea.

- Tipos de máquinas. Características.
- Manipulados que se trabajan en línea con la impresión digital.
- Tipología del producto.
- Parámetros de control.

8. Operaciones de mantenimiento.

- Mantenimiento de primer nivel.
- Lubricantes: aceites, grasas.
- Secuencia de limpieza en equipos de impresión digital.
- Disolventes: orgánicos e inorgánicos.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y 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:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Cumplir con las normas de correcta producción.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Demostrar un buen hacer profesional.

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 “UC0483_2: Preparar los equipos, ajustar los parámetros y realizar la impresión digital”, 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 los equipos y ajustar los parámetros necesarios para realizar la impresión digital de una cantidad significativa de carteles de gran formato en cuatricromía, sobre un determinado papel, que contenga diferentes tipografías e imágenes, a partir de unas instrucciones de trabajo dadas. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el soporte a imprimir.
2. Seleccionar y preparar los elementos visualizantes.
3. Ajustar el dispositivo de impresión.
4. Controlar la calidad durante la producción.

Condiciones adicionales:

- 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.
- Se aportarán unas especificaciones técnicas de producción que incluya el formato y las características del papel y los parámetros de calidad exigibles. Se facilitará una prueba con el resultado final del trabajo.
- Se facilitará una copia del archivo en formato digital gráfico estandarizado y en el formato nativo de realización.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Rigurosidad en la preparación del soporte a imprimir.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección del tipo de soporte.- Comprobación de la calidad del soporte.- Manipulación del soporte para su impresión. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Rigurosidad en la preparación de los elementos visualizantes.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Elección del elemento visualizante.- Acondicionamiento de los elementos visualizantes.- Comprobación de la respuesta colorimétrica.- Almacenado de los elementos visualizantes. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Precisión en el ajuste de los elementos del dispositivo de impresión.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Regulación y ajuste de los elementos del sistema de alimentación del dispositivo de impresión.- Ajuste de los elementos de registro.- Regulación y ajuste de los elementos de salida del dispositivo de impresión.- Revisión del nivel de los elementos visualizantes.- Puesta en marcha del dispositivo de impresión.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i>
<i>Rigurosidad en el control de calidad del proceso.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Control del color del impreso.- Verificación del registro de imagen.- Chequeo de los diferentes elementos que forman el trabajo.- Comprobación de los parámetros de impresión constantes.- Control periódico de muestras.- Búsqueda de defectos de impresión. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i></p>

Escala A

5	<i>Selecciona el soporte a utilizar en el proceso de impresión digital verificando el gramaje, textura, formato, sentido de la fibra y cantidad conforme a las especificaciones de la orden de trabajo. Comprueba el acabado superficial: brillo, mate y otros conforme a la orden de trabajo. Verifica la cantidad y efectúa su manipulado según los métodos de trabajo establecidos para asegurar su entrada y paso por la máquina.</i>
4	<i>Selecciona el soporte a utilizar en el proceso de impresión digital verificando el gramaje, textura, formato, sentido de la fibra y cantidad conforme a las especificaciones de la orden de trabajo. Comprueba el acabado superficial: brillo, mate y otros conforme a la orden de trabajo. Verifica la cantidad y efectúa su manipulado para asegurar su entrada y paso por la máquina.</i>
3	<i>Selecciona el soporte a utilizar en el proceso de impresión digital verificando el gramaje, textura, formato, sentido de la fibra y cantidad conforme a las especificaciones de la orden de trabajo. Comprueba el acabado superficial: brillo, mate y otros conforme a la orden de trabajo.</i>
2	<i>Selecciona el soporte a utilizar en el proceso de impresión digital sin verificar el gramaje, textura, formato, sentido de la fibra y cantidad conforme a las especificaciones de la orden de trabajo. Comprueba el acabado superficial: brillo, mate y otros conforme a la orden de trabajo.</i>
1	<i>Selecciona el soporte a utilizar en el proceso de impresión digital sin verificar el gramaje, textura, formato, sentido de la fibra y cantidad conforme a las especificaciones de la orden de trabajo. No comprueba el acabado superficial: brillo, mate y otros conforme a la orden de trabajo.</i>

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

Escala B

5	<i>Selecciona los elementos visualizantes a utilizar en el proceso de impresión digital. Adecua sus</i>
---	---



	<p><i>características: densidad, conductividad, temperatura y otras a las necesidades del taller y su compatibilidad con los equipos conforme a las especificaciones de la orden de trabajo. Verifica la respuesta colorimétrica en las imágenes y tiras de control de acuerdo con los estándares establecidos. Efectúa su almacenado según los métodos de trabajo establecidos. Comprueba la idoneidad del elemento visualizante con el soporte a imprimir y sus acabados.</i></p>
4	<p>Selecciona los elementos visualizantes a utilizar en el proceso de impresión digital. Adecua sus características: densidad, conductividad, temperatura y otras a las necesidades del taller y su compatibilidad con los equipos conforme a las especificaciones de la orden de trabajo. Verifica la respuesta colorimétrica en las imágenes de acuerdo con los estándares establecidos. Efectúa su almacenado según los métodos de trabajo establecidos. Comprueba la idoneidad del elemento visualizante con el soporte a imprimir y sus acabados.</p>
3	<p><i>Selecciona los elementos visualizantes a utilizar en el proceso de impresión digital. Adecua sus características: densidad, conductividad, temperatura y otras a las necesidades del taller y su compatibilidad con los equipos conforme a las especificaciones de la orden de trabajo. Efectúa su almacenado según los métodos de trabajo establecidos. Comprueba la idoneidad del elemento visualizante con el soporte a imprimir y sus acabados.</i></p>
2	<p><i>Selecciona los elementos visualizantes a utilizar en el proceso de impresión digital. Adecua sus características: densidad, conductividad, temperatura y otras a las necesidades del taller y su compatibilidad con los equipos conforme a las especificaciones de la orden de trabajo.</i></p>
1	<p><i>Selecciona los elementos visualizantes a utilizar en el proceso de impresión digital. No se adecua sus características: densidad, conductividad, temperatura y otras a las necesidades del taller.</i></p>

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

Escala C

4	<p><i>Ajusta el dispositivo de impresión y de salida comprobando su funcionamiento, regulando los elementos del sistema de alimentación: escuadras, tope posterior y elementos e transporte. Controla los niveles de los depósitos de los elementos visualizantes de forma visual o mediante software específico según normas establecidas. Realiza una limpieza de los cabezales antes de la impresión. Efectúa la puesta en marcha corrigiendo las posibles anomalías: movimientos en el soporte, desajustes en el tóner y otros.</i></p>
3	<p>Ajusta el dispositivo de impresión y de salida comprobando su funcionamiento, regulando los elementos del sistema de alimentación: escuadras, tope posterior y elementos e transporte. Controla los niveles de los depósitos de los elementos visualizantes de forma visual o mediante software específico. Realiza una limpieza de los cabezales antes de la impresión. Efectúa la puesta en marcha corrigiendo las posibles anomalías: movimientos en</p>

	<i>el soporte, desajustes en el tóner y otros.</i>
2	<i>Ajusta el dispositivo de impresión, de impresión y de salida comprobando su funcionamiento, regulando los elementos del sistema de alimentación: escuadras, tope posterior y elementos e transporte.</i>
1	<i>No se ajusta el dispositivo de impresión ni se regula según normas establecidas.</i>

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

Escala D

4	<i>Efectúa la impresión digital del producto gráfico tomando muestras de forma periódica según los procedimientos de calidad establecidos. Ajusta el color y los elementos que forman la imagen del impreso a registro, manteniendo constantes los parámetros de impresión: entonación, ajuste, tonalidad y otros, efectuando mediciones sobre las tiras de control de las muestras. Comprueba el secado y anclaje del elemento visualizante y Revisa las muestras minuciosamente y soluciona los defectos de impresión realizando la limpieza de cabezales según normas establecidas.</i>
3	<i>Efectúa la impresión digital del producto gráfico tomando muestras de forma periódica según los procedimientos de calidad establecidos. Ajusta el color y los elementos que forman la imagen del impreso a registro, manteniendo constantes los parámetros de impresión: entonación, ajuste, tonalidad y otros, efectuando mediciones sobre las muestras. Comprueba el secado y anclaje del elemento visualizante y soluciona los defectos de impresión realizando la limpieza de cabezales según normas establecidas.</i>
2	<i>Efectúa la impresión digital del producto gráfico tomando muestras de forma periódica según los procedimientos de calidad establecidos. Ajusta el color y los elementos que forman la imagen del impreso a registro</i>
1	<i>Efectúa la impresión digital del producto gráfico sin ajustar el color y los elementos que forman la imagen del impreso según normas establecidas.</i>

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



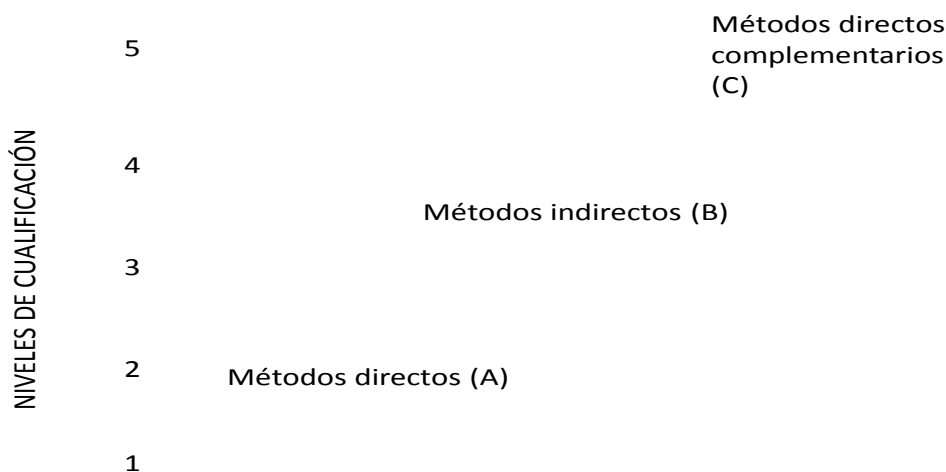
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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.

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).



MÉTODOS DE EVALUACIÓN

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 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 preparar los equipos, ajustar los parámetros y realizar la impresión digital, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia 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 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:
- Debido a la diversidad de tecnologías de impresión digital, a los diferentes tipos y formatos de los materiales empleados y a la variedad de tipologías de máquinas existentes se recomienda que se adapte la situación profesional de evaluación al campo profesional de procedencia del candidato.