



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0693_2: Ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el plegado”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GUILLOTINADO Y PLEGADO

Código: ARG217_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 UC0693_2: Ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el plegado.

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 ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el plegado y la posterior tirada 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. Regular los mecanismos de puesta en marcha para el plegado a través de su sincronización y ajuste conforme a las órdenes técnicas, al trabajo a realizar y los materiales a emplear.

- 1.1 Los elementos y mecanismos del sistema de alimentación de la plegadora se comprueban garantizando su correspondencia con el soporte a plegar.
- 1.2 Las diferentes estaciones que se van a utilizar para el plegado se definen en función del tipo de producto a plegar.
- 1.3 Los elementos y mecanismos del sistema de salida se verifican, garantizando la recepción y apilado del soporte a plegar y el plegado a obtener.
- 1.4 El correcto funcionamiento de la máquina se comprueba revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías, conforme a las necesidades de producción y siguiendo las instrucciones técnicas.
- 1.5 Las operaciones de regulación de efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

2. Comprobar las estaciones y accesorios que se van a utilizar en el plegado para garantizar la calidad del proceso según las especificaciones y la muestra autorizada.

- 2.1 El ajuste y la nivelación de los rodillos y las bolsas de plegado se realiza asegurando la precisión del plegado.
- 2.2 Los útiles de corte, perforado y/o hendido se ajustan y colocan en el lugar que corresponda, según el plegado a realizar y producto a obtener..
- 2.3 La mesa de apilado, el aire de aspiración y separación de pliegos, se ajustan facilitando una alimentación correcta
- 2.4 Los perfiles de entrada en las bolsas y/o cuchillas se reajustan con los primeros pliegos de ajuste, instalando las bolas adecuadas al trabajo en los perfiles portabolas y reajustando los jinetes de las bolsas.
- 2.5 Los primeros pliegos de ajuste se pliegan con la velocidad a la que se va a trabajar, comprobando la sincronización de los ciclos de aspirado y los ciclos de las estaciones.
- 2.6 Las últimas correcciones de precisión se efectúan ajustando el mecanismo de entrega y el contador.
- 2.7 Las operaciones de comprobación de estaciones de plegado se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. Realizar el plegado consiguiendo el óptimo rendimiento de las máquinas, la calidad especificada en la orden de trabajo y respetando las normas de seguridad establecidas.

- 3.1 Las especificaciones de la orden de trabajo tales como: tipo de plegado e imposición, programa de ejecución del plegado y otros, se



- aplican en la realización del plegado conforme al procedimiento establecido
- 3.2 Los niveles de calidad requeridos para cada producto se mantienen en la ejecución del plegado, obteniendo la velocidad óptima de producción de la plegadora.
 - 3.3 La tirada se realiza manteniendo un control visual sobre los pliegos controlando la ausencia de agujetas, bolsas de aire, arañazos y otros
 - 3.4 El control del plegado se realiza sobre muestras de productos plegados, confirmando que los resultados del plegado cumplen con la calidad requerida en el método de trabajo.
 - 3.5 Los defectos observados se corrigen durante la tirada, tomando muestras y comprobando la calidad del producto, especialmente de los desajustes del plegado, repintado, la foliación agujetas y arañazos.
 - 3.6 Los ejemplares que sean objeto del autocontrol se guardan siguiendo las instrucciones de la empresa o las pautas de autocontrol de cada trabajo.
 - 3.7 La tirada se realiza cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

4. Flejar y colocar los productos plegados en cajas o pallets, evitando su deterioro y exponiendo con claridad la información del contenido mediante cartelas.

- 4.1 Los productos plegados se flejan, empaquetan y apilan evitando el deterioro de los mismos, manejando las máquinas auxiliares utilizadas y evitando paradas en la producción de la plegadora.
- 4.2 Los productos plegados se colocan en pallets o cajas teniendo en cuenta, si las hubiese, las indicaciones de la orden de trabajo, evitando que en el posterior manejo y transporte de los mismos puedan deteriorarse.
- 4.3 Las cartelas se eligen atendiendo a las normativas de tamaño, color y campos a rellenar.
- 4.4 Las cartelas se rellenan con claridad identificando el contenido y cantidad de las cajas o de los pallets.
- 4.5 Las cartelas se adjuntan a las cajas o a los pallets, de acuerdo con las indicaciones de la orden de trabajo, facilitando el control de la producción y su identificación posterior.
- 4.6 El flejado se realiza utilizando los equipos específicos y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

5. Registrar los datos del trabajo del proceso de plegado para contribuir al control de los planes de producción introduciendo los datos de incidencias, calidad y productividad.

- 5.1 Los datos del trabajo relativos a las tareas en cada fase se identifican, facilitando la trazabilidad del producto.



- 5.2 Los desajustes del plegado, repintado, foliación, agujetas y otros, se recogen en los partes de producción como incidencias del autocontrol.
- 5.3 Los partes de producción se cumplimentan comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida.
- 5.4 Los parámetros de calidad: tipo de plegado, comportamiento del material, número de ejemplares y consumo de material utilizado se controlan durante la tirada y se recogen en el parte de producción
- 5.5 Los datos sobre la tirada se recogen en los partes de producción, posibilitando su análisis en trabajos posteriores.

6. Efectuar los trabajos de mantenimiento de primer nivel, comprobando los sistemas de seguridad para mantener las máquinas a punto según los procedimientos establecidos.

- 6.1 Los componentes de las maquinas se mantienen en los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento de la empresa.
- 6.2 El mantenimiento de primer nivel se realiza siguiendo los planes previstos y registrando los datos requeridos en los procedimientos.
- 6.3 Los sistemas de seguridad se comprueban para mantener las máquinas y equipos auxiliares de plegado en las condiciones de seguridad establecidas.
- 6.4 Las zonas de trabajo de su responsabilidad se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

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 **UC0693_2: Ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el plegado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Procedimiento de plegado.

- Proceso plegado. Principios tecnológicos.
- Operaciones. Parámetros de control
- Máquinas de plegado.
- Los trazados: clases y características.
- Medidas estándar de pliegos. Relación con cada máquina.
- Normas de seguridad para las máquinas, instalaciones y materiales.

2. Elementos auxiliares de las máquinas de plegado.

- Encuadernación, acabados y manipulados. Clases. Prestaciones. Equipos. Características.
- Tipos de máquinas para el proceso de encuadernación.

- Materiales auxiliares de las plegadoras.
- Normativa de seguridad en los procesos de plegado.
- Sistemas de emergencia.

3. Funcionamiento y manejo de plegadoras.

- Elementos electromecánicos.
- Funcionamiento de los elementos de la plegadora.
- Programación de plegadoras con ordenador.
- Programación de cada tipo de trabajo.
- Utilización de los programas de plegado.
- Ajuste de la máquina para el plegado.
- Configuraciones de las plegadoras para los distintos tipos de plegado.
- Sincronización de los elementos de la plegadora.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- Equipos de protección individual.

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.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.

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 “UC0693_2: Ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el plegado”, 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 realización del plegado de una cantidad significativa de pliegos regulares impresos de un número determinado de páginas, a partir de unas especificaciones de trabajo dadas. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el equipo de plegado.
2. Plegar el producto gráfico y comprobar la calidad.
3. Apilar y embalar el producto gráfico plegado.

Condiciones adicionales:

- Se aportarán unas especificaciones técnicas de producción que incluya el número de ejemplares, el tipo de plegado, el formato y las características del papel, y acabado posterior y los parámetros de calidad exigibles.
- Los pliegos impresos facilitados dispondrán de marcas de corte y de plegado y tendrán identificados los lados en los que se ha realizado el tacón o registro en la impresión.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.



- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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>Precisión en la preparación del equipo de plegado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Identificación de las líneas de corte y plegado.- Regulación del sistema de alimentación.- Regulación de las estaciones de plegado.- Regulación del sistema de salida.- Identificación de los parámetros de plegado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Verificación del plegado del producto gráfico.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Ejecución de las operaciones de plegado.- Identificación de los parámetros de plegado.- Realización del control de calidad.- Identificación y solución de los defectos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Rigurosidad en las operaciones de embalado del producto plegado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Identificación y cumplimiento de las instrucciones de preparación del trabajo.- Utilización de las herramientas de apilado y empaquetado.- Utilización y manejo de los materiales auxiliares.- Identificación y colocación de cartelas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

4	<i>Ajusta el equipo de plegado introduciendo los parámetros específicos según las instrucciones de trabajo y las líneas de plegado y corte, comprobando su funcionamiento, regulando y programando los elementos del sistema de alimentación, las estaciones de plegado y el sistema de salida. Ajusta los elementos auxiliares de corte, perforado y hendido a las necesidades del proceso. Controla los parámetros de plegado: nivelado de bolsas, ajuste de cuchillas y presión de rodillos, según las normas establecidas.</i>
3	<i>Ajusta el equipo de plegado introduciendo los parámetros específicos según las instrucciones de trabajo y las líneas de plegado y corte, comprobando su funcionamiento, regulando y programando los elementos del sistema de alimentación, las estaciones de plegado y el sistema de salida. Controla los parámetros de plegado: nivelado de bolsas, ajuste de cuchillas y presión de rodillos, según las normas establecidas.</i>
2	<i>Ajusta el equipo de plegado a las necesidades del producto gráfico comprobando su funcionamiento, regulando y programando los elementos del sistema de alimentación y las estaciones de plegado, sin controlar los parámetros de plegado según normas establecidas. No aplica elementos auxiliares de plegado. Aplica la normativa de seguridad, salud y protección específica.</i>
1	<i>No ajusta el equipo de plegado ni regula según normas establecidas.</i>

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

Escala B

4	<i>Efectúa el plegado del producto gráfico aplicando las especificaciones técnicas, optimizando las operaciones e identificando los parámetros de plegado, controlando la ausencia de agujetas, bolsas de aire, u otras. Controla el proceso mediante la toma de muestras con la periodicidad establecida. Corrige los posibles defectos en el plegado, reajustando el equipo mediante los procedimientos definidos.</i>
3	<i>Efectúa el plegado del producto gráfico aplicando las especificaciones técnicas, optimizando las operaciones e identificando los parámetros de plegado. Controla el proceso mediante la toma de muestras con la periodicidad establecida. Corrige los posibles defectos en el plegado, reajustando el equipo mediante los procedimientos definidos.</i>
2	<i>Efectúa el plegado del producto gráfico optimizando las operaciones e identificando los parámetros de plegado según las normas establecidas, sin tener en cuenta los defectos en las operaciones de plegado ni controla el proceso a través de muestras.</i>
1	<i>Efectúa el plegado del producto gráfico sin optimizar las operaciones de plegado según normas establecidas.</i>

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

Escala C

4	<i>Embala el producto gráfico plegado en cajas o pallets, siguiendo las instrucciones de trabajo y teniendo en cuenta las condiciones de almacenamiento establecidas. Utiliza las herramientas y los materiales auxiliares específicos: flejadora, retractiladora y otras. Identifica el producto gráfico con cartelas indicando el modelo y número de ejemplares que contiene, así como la información necesaria para su identificación.</i>
3	Embala el producto gráfico plegado se cajas o pallets, siguiendo las instrucciones de trabajo y teniendo en cuenta las condiciones de almacenamiento establecidas. Utiliza las herramientas y los materiales auxiliares específicos: flejadora, retractiladora y otras. Identifica el producto gráfico con cartelas.
2	<i>Embala el producto gráfico plegado se cajas o en pallet, siguiendo las instrucciones de trabajo y teniendo en cuenta las condiciones de almacenamiento establecidas utilizando las herramientas y los materiales auxiliares específicos: flejadora, retractiladora y otras, sin identificar el producto gráfico con cartelas.</i>
1	<i>El producto gráfico plegado se embala sin aplicar las 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.

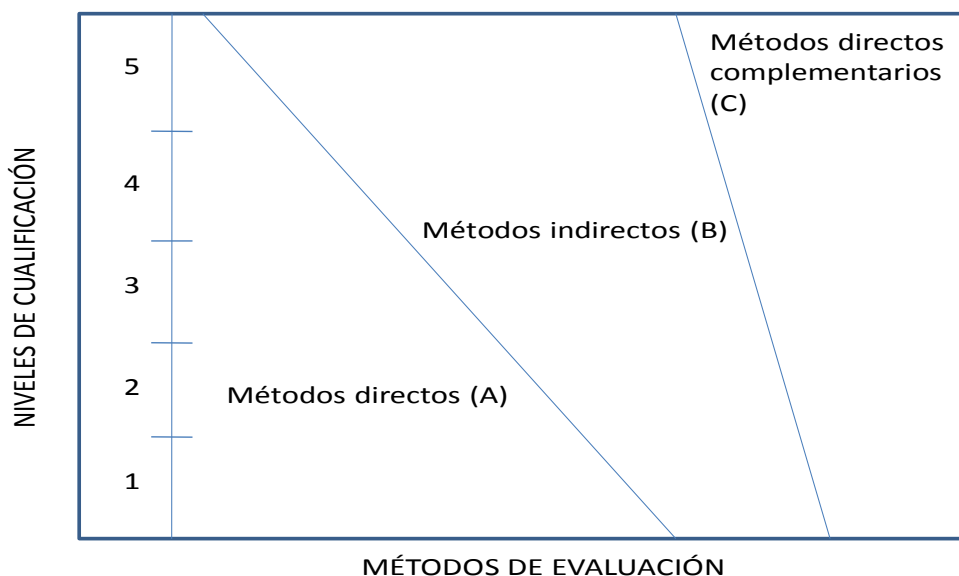
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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:

- 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 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 ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el plegado, 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) KSi 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 las diferentes tipologías de máquinas plegadoras existentes en la industria, se recomienda tener en cuenta la utilización de los equipos utilizados por el candidato para adaptar en la medida de lo posible la situación profesional planteada.
- Se recomienda proponer como SPE un plegado de 8 páginas en papel estucado ya que este permite valorar la precisión y eficacia el plegado y



de 8 páginas para que se utilicen todos los elementos y recursos propios de la plegadora.