



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0927_2: Ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el alzado y cosido con hilo vegetal”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES EN TRENES DE COSIDO

Código: ARG290

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 UC0927_2: Ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el alzado y cosido con hilo vegetal.

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 el ajuste de parámetros, nivelación de elementos y realización del alzado y cosido con hilo vegetal, 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. Obtener los datos para la preparación de las operaciones de alzado y cosido con hilo vegetal a partir de las ordenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad.

- 1.1 El modelo o maqueta que acompaña a la orden de trabajo se comprueba antes de iniciar la preparación de las máquinas de alzado y cosido con hilo vegetal contrastándolo con los datos de la orden de trabajo, comprobando: número de pliegos, paginación, firma y otros.
- 1.2 Los controles de calidad definidos en la orden de trabajo se identifican interpretando las características de los mismos.
- 1.3 Las instrucciones técnicas que aparecen en la orden de trabajo se identifican validándolas para poder iniciar la preparación de las máquinas de alzado y cosido con hilo vegetal.
- 1.4 Las instrucciones técnicas relativas a los tipos de apilados, acabados y etiquetados se comprueba que aparecen en la orden de trabajo.

2. Preparar la máquina alzadora y realizar la tirada para obtener el producto alzado, de acuerdo a las instrucciones de la orden de trabajo, realizando los controles de calidad establecidos.

- 2.1 Las estaciones de alimentación de papel se preparan comprobando la coincidencia del pie o de la cabeza del alzado de cada uno de los pliegos garantizando la correcta disposición de los mismos, anulando los cuerpos que no se vayan a utilizar.
- 2.2 Los pliegos se acopian a pie de máquina ubicando cada uno de ellos lo más próximo posible de la estación correspondiente a su firma y se comprueban visualmente observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior producción.
- 2.3 La alimentación de los pliegos en cada estación se realiza de forma continuada evitando paradas innecesarias.
- 2.4 El alzado se realiza manteniendo la velocidad óptima de la máquina, verificando que cada estación hace la caída de pliego de uno en uno en cada pasada.
- 2.5 El control de calidad se realiza según la frecuencia establecida por la empresa o según las instrucciones de la orden de trabajo, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada.
- 2.6 Los ejemplares que sean objeto del control se guardan siguiendo las instrucciones de cada empresa o las pautas de control de la orden de trabajo, registrando los datos para su contraste con los valores estándar.
- 2.7 Los pliegos alzados se preparan diferenciándolos entre sí mediante la identificación visual por cartelas para el proceso de cosido con hilo vegetal.
- 2.8 El manejo de la máquina se realiza cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección ambiental.



3. Regular y ajustar los mecanismos de la máquina de cosido con hilo vegetal para su puesta en marcha, conforme a las características técnicas del trabajo y los materiales que se van a emplear.

- 3.1 Las alzadas de pliegos o bloques suministrados se comprueban visualmente observando que están todas las signaturas sin anteponiciones y que no presentan anomalías que dificulten su posterior proceso de producción.
- 3.2 Las posibles diferencias entre el producto a coser y el modelo se comprueban previamente, realizando una muestra del producto y comparándolo con el modelo o maqueta.
- 3.3 Los parámetros del trabajo para el cosido de los pliegos se introducen en el ordenador o panel de control de la máquina, ajustándolos según las medidas de cuadernillo, número de pliegos, número de páginas de cada pliego, tipo de apertura del cuadernillo, número de páginas del libro y otros.
- 3.4 Las escuadras de la máquina cosedora con hilo vegetal se ajustan, introduciendo las medidas en la estación de alimentación de los pliegos.
- 3.5 El ajuste para el transporte y apertura de los pliegos se realiza regulando la aspiración de las ventosas o la longitud del empujador o pinza.
- 3.6 El caballete, las agujas, los punzones y los ganchos se ajustan teniendo en cuenta las características del papel que se va a coser.
- 3.7 Los parámetros relativos al número de costuras, posición y presión que ejercen los cabezales cosedores, el tipo de hilo y otros, se introducen en el panel de mandos de la máquina, ajustándolos a las especificaciones de la orden del trabajo y/o al trabajo que se va a realizar.
- 3.8 Los elementos y mecanismos del sistema de apilado y de salida se ajustan según requerimientos del proceso, comprobando su correcto funcionamiento.

4. Efectuar la tirada para obtener el producto cosido, de acuerdo a las instrucciones de la orden de trabajo, consiguiendo el óptimo rendimiento de las máquinas y la calidad especificada en la orden de trabajo.

- 4.1 La máquina de cosido con hilo vegetal se pone en marcha comprobando la sincronización de los elementos de registro, guías, bobinas, controles de alineamiento, y otros y asegurando su correcto funcionamiento.
- 4.2 El acopio y la alimentación de los materiales necesarios para la producción, tales como pliegos e hilo, se realiza de forma que se eviten paradas innecesarias.
- 4.3 El control de calidad de la cosedora se realiza siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada.



- 4.4 Los ejemplares que sean objeto del control se guardan siguiendo las instrucciones de la empresa o las pautas de control de la orden de trabajo.
- 4.5 Los datos relativos a la calidad se registran aplicando los procedimientos establecidos para su contraste con los valores estándar.
- 4.6 La velocidad óptima de la máquina de cosido con hilo vegetal se mantiene a lo largo de la tirada, registrando e informando de las incidencias detectadas durante la tirada.
- 4.7 Los datos relativos a la producción se registran en el documento habilitado por la empresa a fin de contribuir al control de los planes de producción y de costes, identificando todos los datos requeridos.
- 4.8 El manejo de la máquina de cosido con hilo vegetal se realiza cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

5. Colocar los productos cosidos en pallets para su transporte interno, asegurando su integridad y exponiendo con claridad la información del contenido mediante cartelas.

- 5.1 Los productos cosidos se colocan en pallets, siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, evitando que en el posterior manejo y transporte de los mismos puedan deteriorarse.
- 5.2 Las cartelas se eligen atendiendo a las normas de tamaño, color y campos a rellenar.
- 5.3 Las cartelas se rellenan con claridad identificando en contenido y cantidad de las cajas o pallets.
- 5.4 Las cartelas se adjuntan a los pallets de acuerdo con las indicaciones de la orden de trabajo facilitando el control de la producción y ayudando a su identificación posterior.
- 5.5 El sobrante de pliegos se apila, se identifica y se almacena, facilitando su recuperación durante los procesos consecutivos.

6. Efectuar el mantenimiento de primer nivel en las máquinas de cosido con hilo vegetal y comprobar los sistemas de seguridad para mantener las máquinas de alzado y cosido con hilo vegetal a punto según los procedimientos establecidos.

- 6.1 El engrasado periódico se realiza según las instrucciones del fabricante de la máquina.
- 6.2 El funcionamiento de los circuitos, cabezales de cosido y filtros de aire se verifica según las normas de mantenimiento establecidas.
- 6.3 Los componentes de las máquinas de cosido con hilo vegetal así como las herramientas auxiliares, se mantienen en los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento.
- 6.4 El mantenimiento de primer nivel se realiza siguiendo los planes previstos y registrando los datos requeridos en los procedimientos.
- 6.5 Las máquinas y equipos auxiliares se mantienen en las condiciones de seguridad establecidas, comprobando con regularidad los sistemas de 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 **UC0927_2: Ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el alzado y cosido con hilo vegetal**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita.

1. *Procedimientos de encuadernación con hilo vegetal.*

- Proceso de cosido con hilo vegetal. Principios tecnológicos.
- Operaciones. Parámetros de control.
- Máquinas de alzado y cosido con hilo vegetal.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

2. *Preparación y puesta a punto de las máquinas de alzado.*

- Regulación de los parámetros de producción.
- Preparación de los mecanismos de maniobra y servicio.
- Elementos electromecánicos.
- Preparación de las estaciones de alimentación.
- Regulación de las unidades de alzado.
- Preparación de las unidades de salida.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. *Preparación y puesta a punto de máquinas de cosido con hilo vegetal.*

- Regulación de los parámetros de producción.
- Preparación de los mecanismos de maniobra y servicio.
- Elementos electromecánicos.
- Preparación de las estaciones de alimentación.
- Sistemas de salida.
- Regulación de las unidades cosedoras de las máquinas de cosido con hilo vegetal.
- Preparación de las unidades de salida.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

4. *Funcionamiento y manejo de máquinas de alzado.*

- Rendimiento óptimo de las máquinas de alzado.
- Ajustes en la máquina durante el alzado.
- Control de calidad en el alzado.
- Sistemas de conducción, apilado y salida.
- Limpieza y mantenimiento de primer nivel.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.



5. Funcionamiento y manejo de máquinas de cosido con hilo vegetal.

- Rendimiento óptimo de las máquinas de cosido.
- Funcionamiento de los elementos de la máquina de coser con hilo vegetal.
- Ajuste en la máquina durante el cosido con hilo vegetal.
- Configuraciones de las máquinas para cada tipo de trabajo.
- Limpieza y mantenimiento de primer nivel.
- 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.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

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 “UC0927_2: Ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el alzado y cosido con hilo vegetal”, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:



1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para realizar el alzado y posterior cosido con hilo vegetal de un número significativo de libros a partir de los cuadernillos que formarán cada volumen y de unas instrucciones de producción dadas. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Ajustar los equipos y realizar el alzado.
2. Ajustar los equipos y efectuar el cosido.

Condiciones adicionales:

- Se aportarán unas especificaciones técnicas de producción donde se especifiquen las características técnicas del cosido y el acabado final del libro, así como el número de ejemplares, el número de páginas del libro y los pliegos o cuadernillos que lo forman, el formato, las características del papel y los parámetros de calidad exigibles.
- 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 el ajuste de los equipos y en el proceso de alzado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de las estaciones de alimentación.- Acopio de los pliegos.- Comprobación de la alimentación de los pliegos.- Control del proceso.- Preparación de los cuadernillos alzados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Precisión en el ajuste de los equipos y en la obtención del producto cosido.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de la cosedora de hilo vegetal.- Introducción de los parámetros de control.- Ajuste de las escuadras.- Calibración del desplazamiento del caballete y presión del empujador.- Comprobación de la costura y el cosido con hilo vegetal.- Preparación del grupo de salida.- Apilado de bloques cosidos en el grupo de salida. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Prepara las estaciones de alimentación comprobando la coincidencia del pie o de la cabeza del alzado de los pliegos. Efectúa el ajuste de los cuerpos de aspiración determinando la posición y el número de ventosas a partir de la orden de trabajo Prepara las estaciones de alzado respecto al tamaño de los cuadernillos y comprueba visualmente la ausencia de anomalías. Dispone a pie de máquina los pliegos, ubicando cada signatura en su estación correspondiente. Controla la alimentación de los pliegos en cada estación, comprobando que se efectúa de forma continuada. Comprueba el proceso de alzado de los pliegos manteniendo la velocidad de producción y tomando muestras según indicaciones.</i></p>
4	<p>Prepara las estaciones de alimentación comprobando la coincidencia del pie o de la cabeza del alzado de los pliegos. Efectúa el ajuste de los cuerpos de aspiración determinando la posición y el número de ventosas a partir de la orden de trabajo Prepara las estaciones de alzado respecto al tamaño de los cuadernillos. Dispone a pie de máquina los pliegos, ubicando cada signatura en su estación correspondiente. Controla la alimentación de los pliegos en cada estación, comprobando que se efectúa de forma continuada. Comprueba el proceso de alzado de los pliegos manteniendo la velocidad de producción y tomando muestras según indicaciones.</p>
3	<p><i>Prepara las estaciones de alimentación comprobando la coincidencia del pie o de la cabeza del alzado de los pliegos. Efectúa el ajuste de los cuerpos de aspiración determinando la posición y el número de ventosas a partir de la orden de trabajo Prepara las estaciones de alzado respecto al tamaño de los cuadernillos. Dispone a pie de máquina los pliegos, sin ubicar cada signatura en su estación correspondiente.</i></p>



2	<i>Prepara las estaciones de alimentación comprobando la coincidencia del pie o de la cabeza del alzado de los pliegos. Efectúa el ajuste de los cuerpos de aspiración determinando la posición y el número de ventosas sin tener en cuenta la orden de trabajo.</i>
1	<i>Prepara las estaciones de alimentación sin comprobar la coincidencia del pie o de la cabeza del alzado de los pliegos.</i>

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

Escala B

5	<i>Introduce los parámetros de trabajo en el panel de control de la máquina, ajustándolos según las medidas del cuadernillo, el número de pliegos, número de páginas de cada pliego, tipo de apertura del cuadernillo, tipo de costuras y otros. Iguala los cuadernillos por la falda y cabeza y los coloca por el lado tacón, haciendo visible la muesca del lomo, facilitando la identificación de la paginación correcta. Ajusta la presión teniendo en cuenta la uniformidad del bloque. Ajusta las escuadras introduciendo las medidas en la estación de alimentación de pliegos. Ajusta el caballete, las agujas, los punzones y los ganchos según las características del papel. Controla el cosido de los cuadernillos comprobando la sincronización de los elementos de registro, guías, bobinas, controles de alimentación y otros. Toma muestras del producto según las instrucciones de trabajo. Ajusta la salida verificando que el apilado se produce de manera estable impidiendo deformaciones en el conjunto de cuadernillos y en su hilatura.</i>
4	<i>Introduce los parámetros de trabajo en el panel de control de la máquina, ajustándolos según las medidas del cuadernillo, el número de pliegos, número de páginas de cada pliego, tipo de apertura del cuadernillo, tipo de costuras y otros. Iguala los cuadernillos por la falda y cabeza y los coloca por el lado tacón, haciendo visible la muesca del lomo, facilitando la identificación de la paginación correcta. Ajusta la presión teniendo en cuenta la uniformidad del bloque. Ajusta las escuadras introduciendo las medidas en la estación de alimentación de pliegos. Ajusta el caballete, las agujas, los punzones y los ganchos según las características del papel. Controla el cosido de los cuadernillos comprobando la sincronización de los elementos de registro, guías, bobinas, controles de alimentación y otros. Toma muestras del producto según las instrucciones de trabajo. Ajusta la salida verificando que el apilado se produce de manera estable.</i>
3	<i>Introduce los parámetros de trabajo en el panel de control de la máquina, ajustándolos según las medidas del cuadernillo, el número de pliegos, número de páginas de cada pliego, tipo de apertura del cuadernillo, tipo de costuras y otros. Iguala los cuadernillos por la falda y cabeza y los coloca por el lado tacón, haciendo visible la muesca del lomo, facilitando la identificación de la paginación correcta. Ajusta la presión teniendo en cuenta la uniformidad del bloque. Ajusta las escuadras sin introducir las medidas en la estación de alimentación de pliegos.</i>
2	<i>Introduce los parámetros de trabajo en el panel de control de la máquina, ajustándolos según las medidas del cuadernillo, el número de pliegos, número de páginas de cada pliego, tipo de apertura del cuadernillo, tipo de costuras y otros. Iguala los cuadernillos por la falda y cabeza pero no los coloca por el lado tacón.</i>
1	<i>Introduce los parámetros de trabajo en el panel de control de la máquina, ajustándolos según las medidas del cuadernillo, el número de pliegos, número de páginas de cada pliego, tipo de apertura del cuadernillo, tipo de costuras y otros. No Iguala los cuadernillos por la falda y cabeza.</i>



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

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

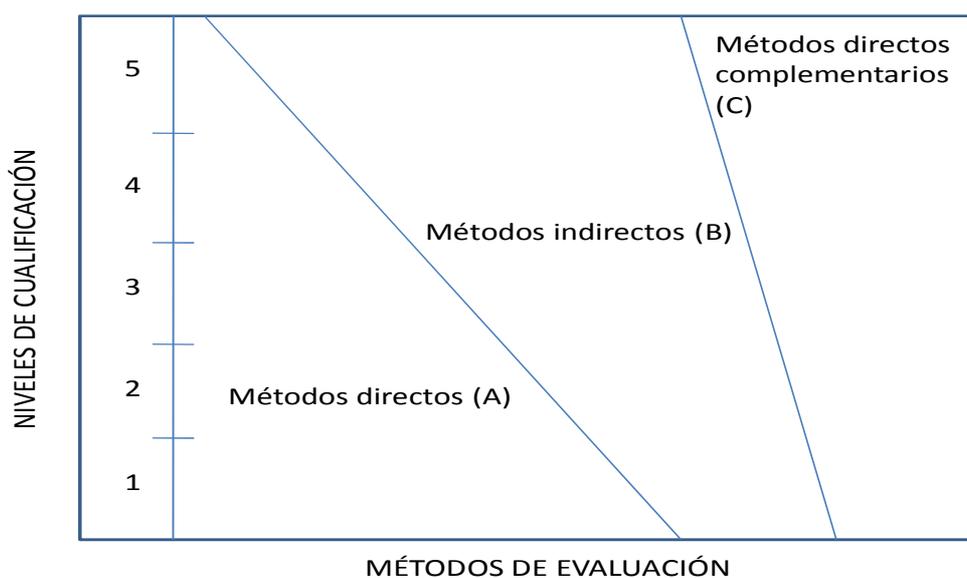
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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).



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 alzado y cosido con hilo vegetal, 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 manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.



- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.

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

- Para valorar la competencia de respuesta a las contingencias, se recomienda considerar una serie de incidencias en relación con el ajuste de los equipos de la maquina encuadernación con hilo vegetal (el material de seguridad, medios de transporte, elección de un emplazamiento seguro, consecución de resistencia y estabilidad), a lo largo de las actividades, que tendrá que resolver de forma que plantee la solución más adecuada.
- Recomendamos que se facilite el material necesario para que el candidato pueda confeccionar 10 bloques cosidos con hilo vegetal de prueba y seleccionar la que considere más adecuado.
- Recomendamos tener en cuenta la experiencia del candidato en máquinas de coser con alimentación manual o con trenes de cosidos.