



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**

**“UC1350\_2: Confeccionar y estampar tapas para encuadernación industrial”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE  
ENCUADERNACIÓN INDUSTRIAL EN RÚSTICA Y TAPA  
DURA**

**Código: ARG420\_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 UC1350\_2: Confeccionar y estampar tapas para encuadernación industrial.

### 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 confección y estampación de tapas para encuadernación industrial, 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 máquinas de confección y estampación de tapas para encuadernación a partir de las órdenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad establecidos.***



- 1.1 El modelo o maqueta que acompaña a la orden de trabajo se contrasta con los datos de la misma, comprobando el tipo de tapa para la encuadernación (cromo, tela, guaflex, otros), tamaño y tipo de lomo, características de la estampación 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 tales como: tamaño y calibre del cartón y otros, se identifican validándolas para iniciar la preparación de las máquinas de confeccionar y estampar tapas.
- 1.4 Las instrucciones sobre el tipo de apilado, acabados y etiquetados que lleven los productos encuadernados se identifican en la orden de producción, seleccionando los equipos implicados y determinando su preparación.

## **2. Regular y ajustar los mecanismos de puesta en marcha en la máquina de confección de tapas para encuadernación industrial, conforme a las características técnicas del trabajo.**

- 2.1 Los materiales suministrados se comprueban visualmente y/o mediante los instrumentos de medida apropiados, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior producción y que se ajustan a las características determinadas en la orden de trabajo.
- 2.2 La medida de la tapa para encuadernación que se va a confeccionar se comprueba considerando el bloque interior del producto a encuadernar o la maqueta, así como las medidas de las cejas y del lomo establecidas en la orden de trabajo.
- 2.3 El cuerpo introductor del cartón para los planos y el lomo se regula ajustando las escuadras, los mecanismos de transporte y nivelando el calibre según las medidas de la tapa y el tipo de lomo.
- 2.4 El cilindro portacaucho o engomador se prepara colocando el caucho manualmente en la posición correcta permitiendo la aplicación del adhesivo sobre el material de cubierta.
- 2.5 El cuerpo introductor de material de cubierta se regula según el calibre del material y ajustando las escuadras y los mecanismos de transporte para la entrega al cilindro portacaucho o engomador.
- 2.6 El colero se regula ajustando la densidad, cantidad y temperatura del adhesivo teniendo en cuenta las características del material de cubierta y manteniendo el nivel estable durante la tirada.
- 2.7 El cuerpo de pegado y plegado se regula sincronizando los brazos plegadores de delantera, cabeza y pie atendiendo al el grosor del cartón y al material de cubierta, evitando bolsas de aire, agujetas y que los dobleces en las esquinas queden montados o sin pegar.
- 2.8 Los elementos de presión se regulan ajustándolos, según la superficie y grosor de la tapa y la cantidad y tipo de adhesivo.
- 2.9 Las operaciones de regulación y ajuste de la máquina de confección de tapas para encuadernación se desarrollan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.



### **3. Obtener las tapas confeccionadas según las instrucciones de la orden de trabajo, efectuando los controles del producto y del proceso necesarios para garantizar la productividad y la calidad establecida.**

- 3.1 Los materiales suministrados se comprueban visualmente o con los instrumentos de medida adecuados, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior utilización en el proceso.
- 3.2 El control de calidad se ejecuta según la frecuencia establecida por la empresa y con los elementos de medición requeridos, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada y registrando dichos controles en los documentos habilitados por la empresa.
- 3.3 La posición del texto e imágenes del material de cubierta se controla, comprobando el centrado en el lomo, en la portada y en la contraportada.
- 3.4 La fijación del material de cubierta a los planos y la lomera se controla, comprobando el juego de tapa, la ausencia de agujetas y bolsas de aire y que las puntas estén correctamente pegadas y sin arrugas.
- 3.5 La velocidad óptima de la máquina se mantiene a lo largo de la tirada, corrigiendo las anomalías si las hubiera, mediante el reajuste de los parámetros necesarios en cada caso.
- 3.6 Los datos relativos a la producción tales como cantidad de tapas, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, incidencias y otras se registran en el documento habilitado por la empresa contribuyendo al control de los planes de producción y control de costes.
- 3.7 Las tapas confeccionadas se paletizan y se identifican mediante cartelas siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, contribuyendo al control de la producción y evitando que puedan deteriorarse en el posterior manejo y transporte.
- 3.8 Las operaciones de manejo de la máquina durante la obtención de tapas confeccionadas se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

### **4. Regular y ajustar los mecanismos de la máquina de estampación de tapas para su puesta en marcha, conforme a las características técnicas del trabajo.**

- 4.1 Las tapas suministradas se comprueban visualmente y/o mediante los instrumentos de medida específicos, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior producción y que se ajustan a las características determinadas en la orden de trabajo.
- 4.2 La introducción de tapas a la platina de estampación se regula ajustando las escuadras y los mecanismos de transporte considerando el tamaño y calibre de la tapa.
- 4.3 La bobina de película de estampación se coloca atendiendo a la situación y superficie de la estampación favoreciendo su avance y permitiendo conseguir el mejor aprovechamiento de la película.
- 4.4 Los grabados en la pletina de estampación se fijan ajustando su posición respecto a la prueba o el modelo suministrado, comprobando su correspondencia y verificación del contenido del mismo.



- 4.5 La temperatura y la presión de la pletina se ajustan considerando la película de estampación, la superficie a estampar, el calibre del cartón, el material de cubierta y las características del grabado.
- 4.6 La estampación se ejecuta sincronizando la entrada en presión de la pletina, la alimentación de la tapa y el avance de la película de estampación.
- 4.7 Los elementos y mecanismos del sistema de apilado y de salida se ajustan, atendiendo a las medidas de la tapa, la velocidad de producción y las especificaciones de apilado.
- 4.8 Las operaciones de preparación y ajuste de los mecanismos de la máquina de estampación de tapas se efectúa cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

**5. *Obtener las tapas estampadas según las instrucciones de la orden de trabajo, efectuando los controles del producto y del proceso necesarios para garantizar la productividad y la calidad establecida.***

- 5.1 El acopio y la alimentación de las tapas y de las películas necesarias para la producción se efectúa de forma que se eviten paradas innecesarias, comprobando la correspondencia con la orden de trabajo y con el modelo o maqueta.
- 5.2 La estampación de la tapa a uno o varios colores se efectúa en una o varias pasadas, en función de la superficie y ubicación de los elementos a estampar, comprobando a lo largo de la tirada el correcto registro de los colores.
- 5.3 El control de calidad de la estampación se ejecuta según la frecuencia establecida por la empresa y con los elementos de medición adecuados, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada y registrando dichos controles en los documentos habilitados por la empresa.
- 5.4 El contenido de la estampación se revisa comprobando su correcta posición y comparando los textos y demás elementos con el modelo o maqueta.
- 5.5 La calidad de la estampación se controla comprobando la uniformidad en los fondos, la adherencia de la película, posibles reventados y pérdida de detalles, reajustando la presión y/o la temperatura en caso necesario.
- 5.6 La velocidad óptima de la máquina se mantiene a lo largo de la tirada, corrigiendo las anomalías si las hubiera, mediante el reajuste de los parámetros necesarios en cada caso.
- 5.7 Los datos relativos a la producción tales como cantidad de tapas estampadas, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, incidencias y otras se registran en el documento habilitado por la empresa a fin de contribuir al control de los planes de producción y control de costes.
- 5.8 Las tapas estampadas se colocan en pallets y se identifican mediante cartelas siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, comprobando



que no queden contrapeadas y evitando que en el posterior manejo y transporte puedan deteriorarse.

- 5.9 Las operaciones de manejo de la máquina durante la estampación de tapas se ejecutan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

**6. Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en las máquinas de encuadernación en rustica y tapa dura, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para su correcto funcionamiento.**

- 6.1 El engrase periódico de los puntos dispuestos en las máquinas de encuadernación en rustica y tapa dura se efectúa utilizando los medios y materiales específicos según las instrucciones del fabricante de la máquina.
- 6.2 El correcto funcionamiento de los circuitos y filtros de los sistemas hidráulicos y neumáticos se verifica siguiendo los procedimientos establecidos.
- 6.3 Los componentes de las máquinas de confección y estampación de tapas se limpian según necesidades utilizando los productos específicos y con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.
- 6.4 Los coleros se mantienen limpios eliminando los trozos de materiales e impurezas de su interior evitando una incorrecta alimentación de la cola.
- 6.5 Las operaciones de mantenimiento de las máquinas encuadernación en rustica y tapa dura se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

**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 **UC1350\_2: Confeccionar y estampar tapas para encuadernación industrial**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Proceso de confección y estampación de tapas para encuadernación industrial.**

- Procedimiento de confección de tapas.
- Máquinas de confección de tapas.
- Materiales utilizados en la confección de tapas.
- Control de calidad en la confección de tapas; parámetros de control.
- Procedimiento de estampación de tapas.
- Máquinas de estampación de tapas.
- Materiales utilizados en la estampación de tapas.
- Control de calidad en la estampación de tapas; parámetros de control.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente en la confección y estampación de tapas para encuadernación.



## **2. Funcionamiento y manejo de las máquinas de confección de tapas para encuadernación industrial.**

- Elementos de las máquinas de confección de tapas.
- Regulación y ajuste de los elementos de la máquina de confección de tapas.
- Sistemas de apilado y salida de la máquina de confección de tapas.
- Mantenimiento a nivel de usuario.
- Sistemas de seguridad de las máquinas de confección de tapas.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

## **3. Funcionamiento y manejo de las máquinas de estampación de tapas para encuadernación industrial.**

- Elementos de las máquinas de confección de tapas.
- Regulación y ajuste de los elementos de la máquina de estampación de tapas.
- Sistemas de apilado y salida de la máquina de estampación de tapas.
- Mantenimiento a nivel de usuario.
- Sistemas de seguridad de las máquinas de estampación de tapas.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

### **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.
- Actitud responsable en el desarrollo de su trabajo y ante imprevistos.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.

### **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 “UC1350\_2: Confeccionar y estampar tapas para encuadernación industrial”, se tiene “1” 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 efectuar la confección y estampación de tapas elaboradas con cartón contracolado cubierto con papel estucado y fijadas con adhesivo estándar. Las tapas se utilizarán para la encuadernación industrial de un libro de 320 páginas tamaño DIN A5. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Ajustar la máquina de confección de tapas.
2. Ajustar la máquina de estampación de tapas.
3. Confeccionar y estampar la tapa.

#### **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 proporcionará a la persona candidata una orden de trabajo con todas las especificaciones de producción: tamaño de planos, ancho de lomo y otros datos que se estimen que sean necesarios.
- Se proporcionará una maqueta o prototipo de la tapa a efectuar con las medidas exactas de planos y lomo.



- Se proporcionarán diferentes tipos de cartones, papel para cubrir y guardas, en cantidad suficiente para efectuar todas las pruebas requeridas en el ajuste de las máquinas y en su elaboración tanto de pruebas como final.
- Se proporcionara la película de estampación y el grabado correspondiente.
- Se facilitará el material necesario para que la persona candidata pueda confeccionar 10 tapas de prueba y seleccionar la que considere más adecuada.

### **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 de la máquina y en la confección de tapas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de los materiales suministrados.</li><li>- Regulación del cuerpo introductor de la tapa.</li><li>- Regulación del cuerpo alimentador de material de cubierta.</li><li>- Ajuste de la densidad, cantidad y temperatura de la cola.</li><li>- Regulación del cuerpo de pegado y presión.</li><li>- Elaboración de las tapas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Rigurosidad en la preparación de la máquina de estampación.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de las tapas suministradas.</li><li>- Regulación y ajuste de las tapas a la platina de estampación.</li><li>- Colocación de la película de estampación.</li><li>- Colocación del grabado de estampación.</li><li>- Ajuste del avance de la película de estampación.</li><li>- Ajuste de la temperatura, presión y tiempo de contacto del cabezal portaformas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>



<i>Exactitud en estampación de tapas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de la ausencia de agujetas, bolsas de aire, esquinas despegadas y arrugas en la tapa.</li><li>- Ejecución de la estampación.</li><li>- Comprobación de la disposición de los textos, imágenes y centrado del lomo.</li><li>- Control de la limpieza de la estampación.</li><li>- Control del fijado de la película de estampado en la tapa.</li><li>- Registro de datos de trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

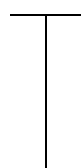
4	<p><i>Comprueba que los materiales suministrados (cartón, papel, papel guardas y adhesivos) se corresponden con los establecidos en la orden de trabajo y verifica su estado, cantidad y calidad (medidas, posibles arrugas y otros). Regula en la máquina, el cuerpo introductor de cartón para planos y lomo ajustándolo al tamaño del desarrollo de los mismos indicado en la hoja de trabajo y lo comprueba con la maqueta suministrada. Prepara los elementos de aplicación de la cola sobre el material y comprueba que ésta se ajusta a las necesidades del proceso ajustando, en su caso, sus características de densidad, cantidad y temperatura de acuerdo a las especificaciones del producto con la tolerancia recomendada por el fabricante. Utiliza muestras de prueba, ajustando el cuerpo de pegado, plegado y presión de la unión de las tapas y cubierta a la superficie y grosor del cartón de la tapa y a la película de adhesivo a aplicar, comprobando en las muestras elaboradas el correcto pegado del cartón de la tapa con la cubierta, sin bolsas de aire, agujetas y comprueba el ceñido perfecto del papel de cubrir revisando el marcado del ángulo de corte del cartón de las tapas y lomo. Efectúa la tirada corrigiendo, en su caso, los parámetros requeridos. Comprueba que las tapas finales obtenidas se ajustan a las indicaciones de la hoja de trabajo.</i></p>
3	<p><i>Comprueba que los materiales suministrados (cartón, papel, papel guardas y adhesivos) se corresponden con los establecidos en la orden de trabajo y verifica su estado, cantidad y calidad (medidas, posibles arrugas y otros). Regula en la máquina, el cuerpo introductor de cartón para planos y lomo ajustándolo al tamaño del desarrollo de los mismos indicado en la hoja de trabajo y lo comprueba con la maqueta suministrada. Prepara los elementos de aplicación de la cola sobre el material y comprueba que esta se ajusta a las necesidades del proceso ajustando, en su caso, sus características de densidad, cantidad y temperatura de acuerdo a las especificaciones del producto con la tolerancia recomendada por el fabricante. Utiliza muestras de prueba, ajustando el cuerpo de pegado, plegado y presión de la unión de las tapas y cubierta a la superficie y grosor del cartón de la tapa y a la película de adhesivo a aplicar, comprobando en las muestras elaboradas el correcto pegado del cartón de la tapa con la cubierta, sin bolsas de aire, agujetas y comprueba el ceñido perfecto del papel de cubrir. Efectúa la tirada corrigiendo, en su caso, los parámetros requeridos. Comprueba que las tapas finales obtenidas se ajustan a las indicaciones de la hoja de trabajo.</i></p>
2	<p><i>Comprueba que los materiales suministrados (cartón, papel, papel guardas y adhesivos) se</i></p>

	<p><i>corresponden con los establecidos en la orden de trabajo y verifica su estado, cantidad y calidad (medidas, posibles arrugas y otros). Regula en la máquina, el cuerpo introductor de cartón para planos y lomo sin ajustar al tamaño del desarrollo de los mismos indicado en la hoja de trabajo y no lo comprueba con la maqueta suministrada. Prepara los elementos de aplicación de la cola sobre el material sin comprobar si ajustarse a las necesidades del proceso y no modifica sus características de densidad, cantidad y temperatura de acuerdo a las especificaciones del producto con la tolerancia recomendada por el fabricante.</i></p>
1	<p><i>No comprueba los materiales suministrados (cartón, papel, papel guardas y adhesivos) y no verifica su estado, cantidad y calidad. No prepara el cuerpo de la máquina.</i></p>

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

### Escala B

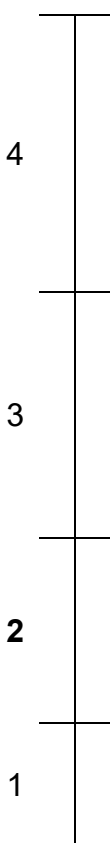
4	<p><i>Comprueba que las tapas suministradas se corresponden con las características determinadas en la orden de trabajo y que no presentan anomalías en su confección. Ajusta las escuadras y mecanismos de transporte de la platina de estampación según necesidades de las tapas a estampar (tamaño, y calibre). Coloca la película de estampación atendiendo a la situación de la imagen a estampar en el libro propuesto y favoreciendo el mayor aprovechamiento de la película. Comprueba el estado del grabado y su correspondencia con la imagen a estampar. Fija el grabado en la platina en la posición exacta a registro, utilizando el adhesivo estándar de acuerdo a la maqueta. Adapta la temperatura, presión y tiempo de contacto del cabezal portaformas atendiendo a las características de estampación de la película y al tamaño del grabado. Ajusta el avance de la película de estampación sincronizándola con la entrada en presión de la platina y la alimentación de las tapas.</i></p>
3	<p><i>Comprueba que las tapas suministradas se corresponden con las características determinadas en la orden de trabajo y que no presentan anomalías en su confección. Ajusta las escuadras y mecanismos de transporte de la platina de estampación según necesidades de las tapas a estampar (tamaño, y calibre). Coloca la película de estampación atendiendo a la situación de la imagen a estampar en el libro propuesto. Comprueba el estado del grabado y su correspondencia con la imagen a estampar. Fija el grabado en la platina en la posición exacta a registro, utilizando el adhesivo estándar de acuerdo a la maqueta. Adapta la temperatura, presión y tiempo de contacto del cabezal portaformas atendiendo a las características de estampación de la película y al tamaño del grabado. Ajusta el avance de la película de estampación sincronizándola con la entrada en presión de la platina y la alimentación de las tapas.</i></p>
2	<p><i>Comprueba que las tapas suministradas se corresponden con las características determinadas en la orden de trabajo y que no presentan anomalías en su confección. Ajusta las escuadras y mecanismos de transporte de la platina de estampación sin tener en cuenta las necesidades de las tapas a estampar (tamaño, y calibre). Coloca la película de estampación sin considerar la situación de la imagen a estampar en el libro propuesto. Comprueba el estado del grabado y su correspondencia con la imagen a estampar.</i></p>
1	



*Comprueba que las tapas suministradas se corresponden con las características determinadas en la orden de trabajo pero no revisa las posibles anomalías en su confección. No ajusta las escuadras y mecanismos de transporte de la platina de estampación. Coloca la película de estampación sin ningún criterio.*

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

### Escala C



*Comprueba la calidad de fabricación de las tapas (ausencia de agujetas, bolsas de aire, esquinas despegadas arrugas y otras). Ejecuta la estampación de la cubierta del libro con la película establecida en la orden de trabajo, estampando los grafismos a registro y asegurando que la fijación de la película de estampación en la tapa es homogénea (sin reventados) y sin defectos de adherencia, que provoquen pérdida de detalles. Comprueba que la posición de textos, imágenes y centrado del lomo se corresponden con la maqueta. Registra en la hoja de trabajo los datos relativos a la producción tales como la cantidad de tapas, tiempos, incidencias y otras.*

3

*Comprueba la calidad de fabricación de las tapas (ausencia de agujetas, bolsas de aire, esquinas despegadas arrugas y otras). Ejecuta la estampación de la cubierta del libro con la película establecida en la orden de trabajo, estampando los grafismos a registro y asegurando que la fijación de la película de estampación en la tapa es homogénea (sin reventados) y sin defectos de adherencia, que provoquen pérdida de detalles. Comprueba que la posición de textos, imágenes y centrado del lomo se corresponden con la maqueta.*

2

*Comprueba la calidad de fabricación de las tapas (ausencia de agujetas, bolsas de aire, esquinas despegadas arrugas y otras). Ejecuta la estampación de la cubierta del libro con la película establecida en la orden de trabajo, con los grafismos fuera de registro y no asegura la fijación de la película de estampación en la tapa.*

1

*No comprueba la calidad de fabricación de las tapas y no ejecuta la estampación de la cubierta del libro con la película establecida en la orden de trabajo.*

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

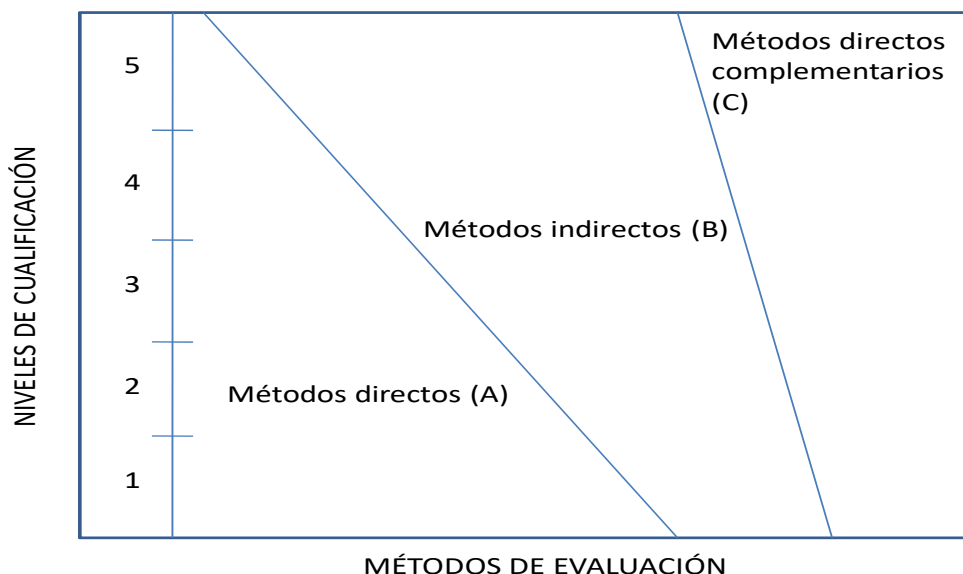


competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

## 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).



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 confeccionar y estampar tapas para encuadernación industrial, 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:
- Proporcionar a la persona candidata un tiempo de familiarización con el equipo propuesto en la evaluación.