



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1668_1: Realizar operaciones de empaquetado, apilado y paletizado en industrias gráficas”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES AUXILIARES EN INDUSTRIAS GRÁFICAS

Código: ARG512_1

NIVEL: 1



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 UC1668_1 Realizar operaciones de empaquetado, apilado y paletizado en industrias gráficas.

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 principales y secundarias que intervienen en la realización de operaciones de empaquetado, apilado y paletizado en industrias gráficas y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.



1. Efectuar tareas de evacuación, envasado y empaquetado de productos gráficos, cumpliendo instrucciones recibidas.

- 1.1 Ajustar los elementos del cuerpo de salida o recepción a las características del producto y a la velocidad de la máquina o equipo de producción gráfica.
 - 1.2 Disponer los productos obtenidos a la salida de la máquina o equipo de producción gráfica, siguiendo los criterios de colocación establecidos.
 - 1.3 Efectuar la evacuación manual de las pilas de hojas, planchas o pliegos a la salida de la máquina, utilizando un equipo de transporte manual adecuado al producto: carretillas, traspallet u otros.
 - 1.4 Efectuar la evacuación manual de las pilas de libros o productos tridimensionales a la salida de la máquina, con el equipo de transporte manual específico y asegurando la estabilidad de la pila con los materiales y útiles adecuados: calzas, cintas, precintos y otros.
 - 1.5 Efectuar la evacuación manual de bobinas a la salida de la máquina, utilizando los equipos establecidos y evitando golpes, deformaciones, roturas o aplastamientos
 - 1.6 Disponer los productos gráficos intermedios según su tipología, en cajas, bandejas, jaulas, u otros métodos apropiados para su protección, control y distribución, siguiendo las instrucciones recibidas.
 - 1.7 Guardar en cajas los productos gráficos acabados, de acuerdo a las instrucciones recibidas, facilitando su apilado, paletizado y distribución.
 - 1.8 Proteger de forma especial los productos gráficos que lo requieran, utilizando envases y embalajes especiales, flejes, u otros, siguiendo instrucciones establecidas
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

2. Efectuar las operaciones de apilado y paletizado del producto gráfico cumpliendo instrucciones recibidas.

- 2.1 Apilar en superficie y altura, según las instrucciones establecidas, adecuadas al tipo de producto y número de elementos.
- 2.2 Preparar los materiales y recursos necesarios para el apilado y paletizado, atendiendo al tamaño, forma, peso y número de unidades del producto.
- 2.3 Preparar los elementos, creando una estructura cohesionada, en equilibrio estable, en reposo y en movimiento, siguiendo las instrucciones recibidas y según la superficie y altura disponible.
- 2.4 Distribuir la carga sin sobrepasar la superficie útil por los extremos.
- 2.5 Completar el proceso de paletizado por niveles, de acuerdo a las instrucciones recibidas o pictograma, hasta la altura permitida.
- 2.6 Reforzar los pallets, mediante cantoneras, cobertores, flejado y/o películas plásticas, según instrucciones recibidas o las necesidades de transporte indicadas en pictogramas.
- 2.7 Efectuar el apilado sobre elementos de transporte idóneos, facilitando su movilidad y manejo posterior, según instrucciones recibidas.
- 2.8 Comprobar la dimensión final de los pallets, de acuerdo a los márgenes indicados en las instrucciones recibidas, siguiendo el procedimiento establecido.



- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. Efectuar operaciones de flejado, enfajado o retractilado de la pila, cumpliendo instrucciones recibidas.

- 3.1 Instalar el pallet en el punto exacto de máxima eficacia de los equipos mecánicos o electrónicos de flejado, enfajado y retractilado.
 - 3.2 Acopiar las necesidades previstas de consumibles en el equipo, en función del trabajo a realizar.
 - 3.3 Efectuar las operaciones en las máquinas específicas: envolvedora, atadora, flejadora y otras, según la capacidad de volumen y altura sobre la que pueden actuar, y a las instrucciones recibidas.
 - 3.4 Efectuar el flejado con la mínima tensión que facilite la cohesión de la pila, según instrucciones de trabajo.
 - 3.5 Evitar deslizamientos entre estratos, facilitando su integridad, según instrucciones de trabajo.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

4. Efectuar operaciones de marcado y/o etiquetado de productos gráficos paletizados, cumpliendo instrucciones.

- 4.1 Obtener las etiquetas necesarias para la identificación de pallets, mediante los sistemas informáticos generadores o facilitadas por los responsables.
 - 4.2 Comprobar que contienen los datos descriptivos previamente determinados: origen, destino, contenido, tipo, número de unidades u otros.
 - 4.3 Corregir los errores de correspondencia entre la etiqueta y marcaje de cajas o pallets, con prontitud a los superiores.
 - 4.4 Adjuntar las etiquetas identificativas de los productos gráficos a las cajas o pallets, de acuerdo con las indicaciones de trabajo.
 - 4.5 Facilitar el control de la producción e identificación posterior, mediante código de barras u otras medidas.
 - 4.6 Efectuar el marcado y etiquetado de los productos gráficos en la posición más adecuada, para su lectura y reconocimiento, de acuerdo a las indicaciones de trabajo.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

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 UC1668_1 Realizar operaciones de empaquetado, apilado y paletizado en industrias gráficas. Estos conocimientos se presentan



agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Evacuación, envasado y empaquetado de productos gráficos.

- Preparación del ajuste del sistema de evacuación:
 - La velocidad de máquina
 - Características del producto.
- Posicionado de pilas de material bidimensional o tridimensional asegurando:
 - La estabilidad
 - Ausencia de deformaciones, golpes, roturas o aplastamientos.
- Identificación de productos intermedios para su distribución y/o almacenamiento.
- Identificación, localización, e integridad de los diferentes productos gráficos.

2. Apilado y paletizado del producto gráfico.

- Interpretación de fichas técnicas de apilado y/o pictogramas con simbología informativa de cajas y contenedores, por niveles.
- Planes de paletización. Principales características.
 - Medidas del pallet
 - Altura máxima
 - Estructura cohesionada, estable
- Sistemas de paletización.

3. Flejado, enfajado y retractilado de productos gráficos.

- Equipos mecánicos o electrónicos de flejado, enfajado y retractilado. Tipos y características.
- Elementos de seguridad de las pilas.
- Equipos de desplazamiento de las pilas
- Manejo de las máquinas:
 - envolvedora
 - atadora
 - flejadora
- Proceso de flejado, y/o retractilado sobre el pallet:
 - Medidas del pallet
 - Altura máxima
 - Cohesión de la pila
 - Estructura cohesionada, estable.
 - Flejado con mínima tensión.
- Consumibles para el proceso:
 - Flejes
 - Cintas adhesivas
 - Bandas de plástico
 - otros

4. Marcado y/o etiquetado de los productos gráficos paletizados.

- Generación de etiquetas mediante equipos específico
- Identificación y codificación de etiquetas.
 - Origen
 - Destino
 - Contenido



- Tipo
- Número unidades
- Otros.
- Identificación, e integridad de los diferentes productos gráficos. Principales características.
- Sistemas de marcado. Tipos y características:
 - Estarcido
 - tamponado
 - elementos reflectantes
 - termo impresos

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia

- Interpretación de fichas técnicas de apilado y/o pictogramas con simbología informativa de cajas y contenedores, por niveles.
- Normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

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:

1. En relación con la empresa deberá:

- 1.1 Habituarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.2 Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- 1.3 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.4 Utiliza los recursos del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.

2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Tratarlos con cortesía, respeto y discreción.
- 2.2 Cumplir el plan de trabajo y las orientaciones recibidas desde el o la profesional responsable.
- 2.3 Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo, según los procedimientos de trabajo establecido
- 2.4 Comunicarse eficazmente con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa y de respeto

3. En relación con las capacidades internas:

- 3.1 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
- 3.2 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- 3.3 Meticulosidad en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelven.



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 "UC1668_1 Realizar operaciones de empaquetado, apilado y paletizado en industrias gráficas, 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 empaquetar unos productos gráficos en un embalaje de cartón ondulado obteniendo la etiqueta representativa del contenido del embalaje, efectuando el apilado y paletizado de los embalajes sobre un euro pallet. Esta situación comprenderá al menos los siguientes aspectos:

1. Envasado de los productos gráficos
2. Marcado y etiquetado de los productos envasados.
3. Paletizado del embalaje.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.



- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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>Envasado de los productos gráficos</i>	<ul style="list-style-type: none">- Disposición de los productos gráficos en el embalaje.- Colocación de los productos.- Protección de los productos en el interior de la caja. <p>- El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</p>
- <i>Marcado y/o etiquetado del embalaje</i>	<ul style="list-style-type: none">- Obtención de las etiquetas.- Código de barras correspondiente.- Marcado y/o etiquetado del embalaje. <p>- El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</p>
- <i>Apilado y paletizado de las cajas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Colocación de las cajas de cartón.- Distribución de la carga.- Paletizado por niveles.- Reforzamiento del pallet.- Movimiento del pallet. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>
- <i>Flejado y retractilado de la pila</i>	<ul style="list-style-type: none">- Colocación del pallet en los equipos de flejado y retractilado.- Ejecución del flejado.- Deslizamientos entre estratos



	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D</i>
<i>Actuación según el plan de seguridad establecido por la empresa</i>	<ul style="list-style-type: none">- Protocolos de trabajo y las normas de seguridad de las operaciones de evacuación- Utilización de los EPIs. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

Escala A

5	<i>Las tareas de envasado se efectúan disponiendo los productos gráficos en el interior del embalaje, optimizando el espacio. Los productos se colocan en el embalaje asegurando su integridad. Los productos se protegen con rellenos de otros materiales, quedando fijados en el interior, siguiendo las instrucciones.</i>
4	<i>Las tareas de envasado se efectúan disponiendo los libros, los estuches e impresos en el interior del embalaje, sin optimizar el espacio: un 10 % de los productos quedan fuera de la caja. Los productos se colocan en el embalaje asegurando su integridad. Los productos se protegen con rellenos de otros materiales siguiendo las instrucciones.</i>
3	<i>Las tareas de envasado se efectúan disponiendo los libros, los estuches e impresos, en el interior del embalaje, sin optimizar el espacio: más del 10 % de los productos quedan fuera de la caja. Los productos presentan defectos de integridad. Los productos se protegen con rellenos de otros materiales siguiendo las instrucciones.</i>
2	<i>Las tareas de envasado se efectúan disponiendo los libros, los estuches e impresos, en el interior del embalaje, sin optimizar el espacio. Más del 20 % de los productos quedan fuera de la caja. Los productos presentan defectos de integridad. Los productos no se protegen con rellenos de otros materiales.</i>
1	<i>Las tareas de envasado se efectúan disponiendo los libros, los estuches e impresos, en el interior del embalaje, sin optimizar el espacio. Más del 25 % de los productos quedan fuera de la caja. Los productos presentan defectos de integridad. Los productos no se protegen con rellenos de otros materiales.</i>

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



Escala B

5	<i>Las etiquetas se obtienen con los datos descriptivos previamente determinados: origen, destino, contenido, tipo, fecha, número de unidades. Las etiquetas se obtienen con el código de barras correspondiente. El marcado y/o etiquetado del embalaje se efectúa en la posición más adecuada, para su lectura y reconocimiento siguiendo las instrucciones.</i>
4	<i>Las etiquetas se obtienen con los datos descriptivos previamente determinados: origen, destino, contenido, tipo, fecha, número de unidades. Las etiquetas no se obtienen con el código de barras correspondiente. El marcado y/o etiquetado del embalaje se efectúa en la posición más adecuada para su lectura y reconocimiento siguiendo las instrucciones.</i>
3	<i>Las etiquetas se obtienen con algunos datos descriptivos previamente determinados: origen, destino, contenido, tipo, fecha pero sin indicar el número de unidades. Las etiquetas no se obtienen con el código de barras correspondiente. El marcado y/o etiquetado del embalaje se efectúa en la posición menos adecuada, para su lectura y reconocimiento.</i>
2	<i>Las etiquetas se obtienen con dos de los datos descriptivos previamente determinados: origen y destino, sin indicar el contenido, tipo, fecha ni número de unidades. Las etiquetas no se obtienen con el código de barras correspondiente. El marcado y/o etiquetado del embalaje se efectúa en la posición menos adecuada, para su lectura y reconocimiento.</i>
1	<i>Las etiquetas se obtienen sin contener los datos descriptivos previamente determinados. No se efectúa el marcado y/o etiquetado del embalaje.</i>

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



Escala C

5	<p>Las cajas se colocan formando una estructura cohesionada, en equilibrio estable, en reposo y en movimiento en el euro pallet según instrucciones. La carga se distribuye sin sobrepasar por los extremos la superficie útil del euro pallet. El paletizado de las cajas se efectúa por niveles, según el pictograma, hasta la altura permitida. El pallet se refuerza mediante cantoneras y cobertores. El movimiento del pallet se efectúa con un traspallet.</p>
4	<p>Las cajas se colocan formando una estructura cohesionada, en equilibrio estable, en reposo y en movimiento en el euro pallet según instrucciones. La carga se distribuye sin sobrepasar los extremos de la superficie útil del euro pallet. El paletizado de las cajas se efectúa por niveles, según el pictograma, hasta la altura permitida. El pallet no se refuerza con cantoneras y cobertores. El movimiento del pallet se efectúa con un traspallet.</p>
3	<p>Las cajas se colocan formando una estructura cohesionada, en equilibrio estable, en reposo y en movimiento, en el euro pallet según instrucciones. La carga se distribuye sobrepasando un 15% los extremos de la superficie útil del euro pallet. El paletizado de las cajas se efectúa por niveles, con cambios respecto al pictograma, hasta la altura permitida. El pallet no se refuerza con cantoneras y cobertores. El movimiento del pallet se efectúa con un traspallet.</p>
2	<p>Las cajas se colocan formando una estructura cohesionada pero sin equilibrio estable ni en reposo ni en movimiento, en el euro pallet. La carga se distribuye sobrepasando más de un 15% los extremos de la superficie útil del euro pallet. El paletizado de las cajas se efectúa por niveles con cambios respecto al pictograma, hasta la altura permitida. El pallet no se refuerza con cantoneras y cobertores. El movimiento del pallet no se efectúa con un traspallet.</p>
1	<p>Las cajas se colocan sin formar una estructura cohesionada, sin equilibrio estable, con cambios respecto al pictograma. Los extremos sobrepasan más de un 20% la superficie útil. El pallet no se refuerza con cantoneras y cobertores. El movimiento del pallet no se efectúa con un traspallet.</p>

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

Escala D

5	<i>La colocación del pallet se efectúa en el punto exacto de máxima eficacia para los equipos de flejado y retractilado según instrucciones. El flejado se efectúa con la mínima tensión, asegurando la cohesión y estabilidad de la pila, evitando deslizamientos entre estratos.</i>
4	<i>La colocación del pallet se efectúa en el punto exacto de máxima eficacia para los equipos de flejado pero con ligeras variaciones en los de retractilado. El flejado se efectúa con la mínima tensión, asegurando la cohesión y estabilidad de la pila evitando deslizamientos entre estratos.</i>
3	<i>La colocación del pallet se efectúa sin la máxima eficacia para los equipos de flejado y retractilado. El flejado se efectúa con la mínima tensión, asegurando la cohesión y estabilidad de la pila, evitando deslizamientos entre estratos.</i>
2	<i>La colocación del pallet se efectúa sin la máxima eficacia para los equipos de flejado y retractilado. El flejado se efectúa con tensión, sin asegurar la cohesión y estabilidad de la pila.</i>
1	<i>La colocación del pallet para los equipos de flejado y retractilado no se efectúa.</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

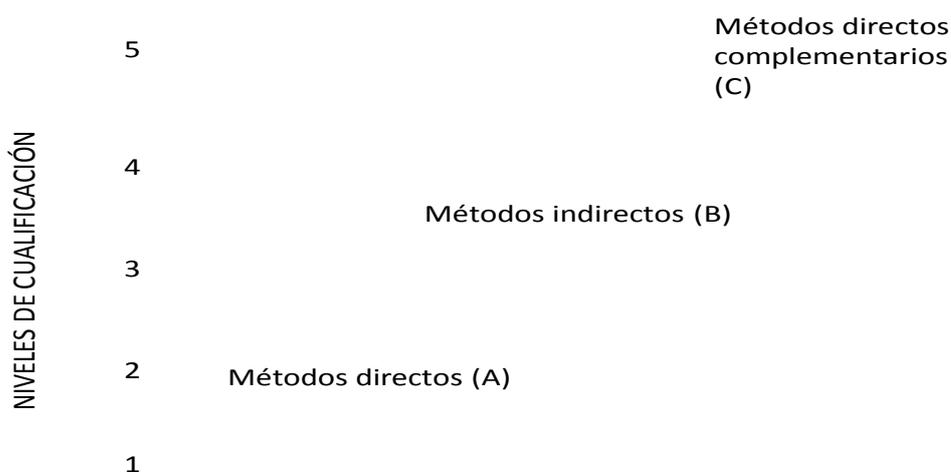
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.



b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:

- Observación en el puesto de trabajo (A)
- Observación de una situación de trabajo simulada (A)
- Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
- Pruebas de habilidades (C).
- Ejecución de un proyecto (C).
- Entrevista profesional estructurada (C).
- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).



MÉTODOS DE EVALUACIÓN

Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.



La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en realizar operaciones de acondicionado: empaquetado, apilado y paletizado en industrias gráficas, 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 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que 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. Ésta, 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) Se recomienda que para el desarrollo de la actividad 1, de la SPE: Efectuar el envasado de los productos gráficos se utilice un embalaje de 27x36x25, 5 cm, 14 libros de 17x24x1, 2 cm con 28 estuches plegados de 12x9x5 cm y un paquete de 500 impresos de 26,5x20x2, 5 cm, con los rellenos correspondientes.

i) Se recomienda que para el desarrollo de la actividad 3 de la SPE: Apilado y paletizado del embalaje, se haga sobre un euro pallet de 80x120cm de 30 cajas de cartón ondulado de 27x36x25, 5 cm.



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro