



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1670_3 Determinar los materiales de producción en la industria gráfica”

Transversal en las siguientes cualificaciones:

ARG513_3 Gestión de la producción en encuadernación industrial.

ARG514_3 Gestión de la producción en procesos de impresión.

ARG515_3 Gestión de la producción en procesos de preimpresión.

ARG516_3 Gestión de la producción en transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos.



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 UC1670_3 Determinar los materiales de producción en la industria gráfica.

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 determinación de los materiales de producción en la industria gráfica, y que se indican a continuación:

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

- 1. Determinar las características de los soportes, tintas y formas impresoras valorando su comportamiento al uso y buscando la compatibilidad entre sí.***



- 1.1 Determinar las características de resistencia, gramaje y espesor de los soportes de papel, cartón, plástico, complejos u otros, analizando las necesidades físicas y funcionales del soporte en función de los datos del producto establecidos.
 - 1.2 Establecer las características de lisura, brillo, color y otros aspectos que den respuesta a las necesidades estéticas planteadas en el proyecto, considerando las instrucciones del cliente.
 - 1.3 Seleccionar el tipo de soporte para las pruebas de preimpresión, en función de criterios estéticos, en base a los criterios definidos por proveedores, limitaciones de los equipos y a los tamaños normalizados existentes.
 - 1.4 Determinar los requerimientos técnicos del soporte, en cuanto a resistencias químicas y mecánicas: plegado, frote, abrasión, agua, luz, congelación u otros agentes, considerando los requisitos del producto final.
 - 1.5 Encargar la realización de soportes no normalizados para la producción de trabajos concretos, especificando la cantidad y el formato que permita la optimización del material, así como el gramaje, acabados, color, formato y otras características específicas requeridas para la producción.
 - 1.6 Determinar la calidad y, el tratamiento de la forma impresora, en función del análisis de los datos referidos de la cantidad de ejemplares a imprimir y calidad de impresión mínima requerida.
 - 1.7 Seleccionar los barnices, aditivos y tintas, comprobando que son compatibles entre ellos y que cumplen con las recomendaciones de calidad establecidas, atendiendo al tipo de soporte a imprimir –papel, cartón, complejo, plástico, metal–, necesidades de comportamiento al uso y al sistema productivo utilizado.
 - 1.8 Establecer las características y tipología de los soportes -papel, cartón, complejos, plásticos- y de las tintas a utilizar, en el marco de la normativa vigente sobre utilización de materiales en contacto con alimentos.
 - 1.9 Determinar las características de los materiales de cubierta –textiles, pieles, sintéticos y otros–, de las películas de estampar, u otros soportes especiales utilizados en los procesos gráficos, en función de las necesidades estéticas y funcionales especificadas.
- Desarrolla la actividad en colaboración con el responsable de calidad

2. *Determinar las colas y adhesivos a utilizar en los diferentes procesos gráficos, definiendo sus características y propiedades.*

- 2.1 Seleccionar las colas y adhesivos a utilizar en los procesos de encuadernación y transformados: cola fría, hot melt, PUR y otros, atendiendo a la naturaleza del material a unir y a sus características superficiales.
- 2.2 Establecer las propiedades ligantes y de secado de las colas y adhesivos y en función de las características de los soportes y las necesidades de la producción.
- 2.3 Definir las características físico-químicas de las colas y adhesivos, ajustándolos en su caso, mediante la adición de productos auxiliares, optimizando su funcionalidad y rendimiento.
- 2.4 Identificar las colas y adhesivos utilizados, mediante el etiquetado de los productos siguiendo los procedimientos establecidos.
- 2.5 Establecer las instrucciones de manejo de las colas y adhesivos en la ficha técnica, indicando las herramientas y útiles más adecuados así como el método de uso más seguro.



- 2.6 Efectuar la previsión del consumo de colas y adhesivos y su comportamiento en máquina, mediante la valoración de los ensayos previos, optimizando la relación entre el consumo y la eficacia de pagado.
- 2.7 Determinar las colas y adhesivos a utilizar de acuerdo a las obligaciones legales establecidas en la normativa vigente en relación a los materiales en contacto con alimentos.

3. Comprobar las características de los materiales de producción verificando que cumplen con las especificaciones técnicas.

- 3.1 Comprobar los procedimientos de calidad establecidos por la empresa en relación al control de los materiales de producción analizando las indicaciones sobre ensayos para el control de las diferentes características de cada producto: soportes, tintas, colas y otros, así como su periodicidad, los valores de referencia y las tolerancias de calidad aceptadas.
- 3.2 Seleccionar las muestras a comprobar de cada lote de material recepcionado, siguiendo las instrucciones especificadas en los procedimientos de calidad establecidos por la empresa.
- 3.3 Preparar los equipos de medición y ensayo, según las instrucciones definidas en los procedimientos de calidad y/o por el fabricante, teniendo en cuenta las características a controlar.
- 3.4 Determinar las características de los materiales de producción valorando los resultados de los ensayo, siguiendo las instrucciones de los procedimientos de calidad.
- 3.5 Determinar los materiales de producción que cumplen las especificaciones de calidad, comparando los valores obtenidos con los estándares de referencia establecidos.
- 3.6 Comunicar al responsable de calidad los materiales cuyas variables estén fuera de los márgenes de tolerancia, adjuntándole la ficha con las mediciones realizadas.

4. Establecer los tratamientos superficiales que deben aplicarse sobre los materiales a utilizar en los procesos gráficos.

- 4.1 Determinar los tratamientos de barnizado, plastificado u otros, más adecuados al material a tratar, analizando los aspectos estéticos del producto marcados en el proyecto.
- 4.2 Proponer el tratamiento a aplicar más adecuado: barnizados, plastificados, parafinados u otros tipos de barreras, determinando las necesidades físico-químicas del producto gráfico tales como resistencia a la luz, a la humedad, a las grasas, álcali, alcoholes y otros.
- 4.3 Seleccionar los tratamientos de barnizado acrílico, al aceite, o UVI y el tipo de material de laminado, en función de las propuestas del cliente, necesidades de uso del producto y medios disponibles.
- 4.4 Proponer las operaciones y secuencia en los procesos de tratamiento: laminado, barnizado en línea y otros, adaptando el proceso a los medios y recursos propios, y mejorando costes que optimicen la relación entre los equipos y máquinas necesarios.
- 4.5 Programar las operaciones del proceso de aplicación de tratamientos superficiales, asegurando la disponibilidad de los materiales que intervienen y asegurando la calidad requerida.
- 4.6 Determinar los tratamientos superficiales a ejecutar sobre materiales que vayan a estar en contacto con productos alimenticios, de acuerdo a la normativa vigente sobre utilización de materiales en contacto con alimentos.



5. Clasificar los materiales y los proveedores en función de las necesidades planteadas en el proyecto de producción gráfica.

- 5.1 Identificar los materiales a utilizar en la producción gráfica, registrándolos en unas bases de datos según su función, frecuencia de uso y proveedor, indicando los que se encuentren homologados por el sistema de calidad de la empresa.
- 5.2 Especificar los materiales a utilizar en producción gráfica, registrando los datos descriptivos referidos a su uso, aplicación, estructura, composición o características físico-químicas de los mismos.
- 5.3 Clasificar los materiales a utilizar en producción gráfica, según su naturaleza, función en el proceso y calidades contrastadas, especificando las características de aplicación y compatibilidad entre ellos.
- 5.4 Determinar los materiales implicados en la producción que según las necesidades del encargo requieran de algún tipo de certificación específica (FSC, PEFC u otras), estableciendo las características técnicas de los mismos y las exigencias de la certificación requerida.
- 5.5 Codificar los materiales a archivar, añadiendo un código que permita establecer una relación lógica con la especificación y clasificación del mismo.
- 5.6 Registrar los datos sobre especificación, clasificación y codificación de los materiales, conformando catálogos estructurados según un ordenamiento lógico que facilite su consulta y actualización.

6. Gestionar el aprovisionamiento de los materiales en función de las necesidades de producción y stock requerido.

- 6.1 Establecer las especificaciones de los pedidos de compras de materiales: tintas, colas, adhesivos, soportes y otros, incluyendo datos sobre los materiales a adquirir, volúmenes de compras y estimación de las cantidades a pagar.
- 6.2 Gestionar la previsión de existencias, el control sobre el consumo y los saldos de materiales disponibles, manteniendo actualizada la información sobre compras y supervisión de stock.
- 6.3 Mantener un nivel de stock que evite roturas en la producción, gestionando el consumo de materiales según las condiciones de utilización, el sistema de impresión utilizado y el proceso de transformado, acabado o manipulado elegido.
- 6.4 Identificar las materias primas en su recepción, en función de si son para stock o para la fabricación de una orden de trabajo concreta, informando, en este caso, al departamento de producción.
- 6.5 Determinar el consumo de ligantes y adhesivos, en función del histórico de producciones anteriores o analizando los ensayos previos donde se establezca la cantidad requerida para un ejemplar producido cumpliendo con la eficacia del pegado.

7. Establecer las condiciones de almacenamiento de los materiales gráficos recepcionados de acuerdo a normas establecidas.

- 7.1 Establecer las condiciones de recepción, almacenamiento y distribución de los materiales, de acuerdo a normas técnicas, de seguridad, preservación y adecuado ordenamiento.
- 7.2 Registrar todos los ingresos de material gráfico al almacén mediante la anotación de la fecha de entrega y el proveedor así como las pruebas de inspección cualitativa y cuantitativa de los mismos.



- 7.3 Determinar el modo de almacenamiento del material, teniendo en cuenta el tipo, dimensión, ubicación y condiciones atmosféricas de las instalaciones, medios de acceso, funcionamiento y equipo necesario para el traslado de materiales.
- 7.4 Organizar los materiales en el almacén: tintas, soportes, colas y otros, de manera que los flujos de entrada y de salida sean coherentes y evitando confusiones, retrasos y mermas.
- 7.5 Determinar las condiciones óptimas de conservación de las materias primas en el almacén, estableciendo los rangos de temperatura, humedad, ventilación e iluminación, de acuerdo a las recomendaciones de los fabricantes.
- 7.6 Inspeccionar las propiedades críticas de las materias primas almacenadas, sobre los aspectos que no son evaluables a simple vista, siguiendo los métodos establecidos.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC1670_3: Determinar los materiales de producción en la industria gráfica. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Soportes, tintas y formas impresoras en los procesos gráficos

- Soportes. Tipos. Características
 - Papel.
 - Soportes plásticos.
 - Complejos.
 - Autoadhesivos.
 - Cartón ondulado.
 - Cartón compacto.
- Características físicas y funcionales de los soportes.
 - Gramaje.
 - Espesor.
 - Resistencia a la traducción.
 - Resistencia al doble pliegue.
 - Rigidez.
 - Grado de encolado. Cobb.
 - Resistencia al estallido.
 - Resistencia al desgarro.
 - Lisura.
 - Porosidad.
 - Blancura.
 - Brillo del papel.
 - Humedad.
 - Opacidad.
 - Acidez (o alcalinidad).
 - Resistencia a la sosa.
 - Impermeabilidad al vapor de agua.
 - Tensión superficial.
 - Propiedades de termosellado.
- Criterios para la selección de soportes.
 - Estético.



- Funcional.
- Identificación de las necesidades estructurales del soporte.
 - Fichas técnicas de soporte y tolerancias.
 - Resistencia a la tracción.
 - Resistencia al doble pliegue.
 - Rigidez.
 - Resistencia al estallido.
 - Resistencia al desgarro.
- Optimización de los materiales.
- Identificación de la calidad y tratamiento de la forma impresora en función de los requerimientos del cliente.
- Identificación de las tintas, barnices y otros requeridos.
 - Tintas offset.
 - Tintas Flexografía.
 - Tintas serigrafía.
 - Tintas UV.
 - Tintas Huecograbado.
 - Barniz offset.
 - Barniz UV.
- Registro de las especificación técnicas de producto.
- Características de las tintas y barnices.
 - Viscosidad.
 - Resistencia a la luz.
 - Resistencia al calor.
 - Resistencia a los agentes químicos.
 - Resistencia mecánica.
 - Brillo.
- Identificación de los materiales en función de la normativa en contacto con alimentos.
- Identificación de los materiales de encuadernación y transformados.
 - Textil.
 - Pieles.
 - Materiales sintéticos.
 - Alambre.
 - Asas de bolsas.

2. Determinación de las colas y adhesivos a utilizar en los diferentes procesos.

- Colas y adhesivos. Tipos. Características.
 - Cola fría.
 - Hot melt.
 - PUR.
 - Otros.
- Identificación de las colas y adhesivos.
 - Base caucho.
 - Base agua.
 - Hot melt.
- Compatibilidad de ligantes y de secado de colas, tintas y soporte de impresión.
 - Eficacia.
 - Adherencia.
 - Tiempos de secado.
- Método de aplicación específico.
 - Características físico-químicas.
 - Funcionalidad.



- Rendimiento.
- Procedimiento de identificación de colas y adhesivos.
 - Etiquetado.
 - Fichas técnicas de producto.
- Manipulación de productos químicos.
 - Instrucciones técnicas.
 - Etiquetado de productos químicos.
 - Manejo de fichas técnicas.
- Previsión de consumos de colas y adhesivos.
- Requerimientos legales de productos en contacto con alimentos.
- Normas de seguridad, salud y protección ambiental relacionadas.

3. Comprobación de las características de los materiales de producción

- Ensayos y tolerancias de control de materiales.
 - Periodicidad.
 - Valores de referencia.
 - Tolerancias.
- Normativa Internacional aplicable a ensayos y mediciones.
 - Normas UNE.
 - Normas ISO.
 - Normas TAPPI.
 - Normas ASTM.
 - Normas DIN.
 - Normas FINAT.
- Selección de muestras según procedimiento.
 - Tamaño de muestra.
 - Muestra representativa.
 - Boletín de análisis final.
- Muestreo según estándares estadísticos.
- Preparación de los equipos de medición y ensayo.
- Calibración de los equipos de medición y ensayo.
 - Calibración Interna con patrones normalizados y calibrados.
 - Calibración externa por laboratorio acreditado ENAC.
- Manejo de los equipos de medición y ensayo.
- Equipos de medición y ensayo.
 - Termómetro.
 - Viscosímetro.
 - Rigidímetro.
 - Balanza.
 - Micrómetro.
 - Compresómetro.
 - Medidor de pH
 - Medidor de Cobb.
 - Dinamómetro.
- Valoración de los resultados de las mediciones y ensayos.
- Comunicación de desviación.
 - Instrucciones de calidad.
 - Plantilla interna de registro de desviaciones.

4. Tratamientos superficiales sobre soportes en procesos gráficos.

- Tratamientos superficiales. Tipos y características.
 - Plastificado.
 - Tratamiento corona.



- Tratamientos fungicidas.
- Parafinados.
- Propuesta de tratamientos superficiales específicos.
- Optimización de equipos y máquinas.
 - Carga de trabajo.
 - Disponibilidad de recursos humanos.
 - Disponibilidad de materiales.
- Identificación de las secuencias de los procesos.
 - Según producto final.
- Programación de las operaciones de proceso.
- Identificación de los tratamientos superficiales en contacto con alimentos.
 - Barnizados.
 - Plastificados.
 - Parafinados.
 - Otro tipo de barreras.
- Problemas de compatibilidad de tratamientos.
- Propiedades barrera de los tratamientos superficiales.
- Migración de materiales.
- Tratamientos de barnizado.
 - Acrílico.
 - Al aceite.
 - UVI.
- Operaciones y secuencia en los procesos de tratamiento.
 - Laminado.
 - Barnizado en línea.
 - Otros.

5. Registro de materiales y proveedores en proyectos de producción gráfica

- Bases de datos para el registro. Identificación.
 - Función.
 - Frecuencia de uso.
 - Proveedores.
- Manejo de las fichas técnicas. Archivo.
- Registro de los datos de los materiales. Clasificación y codificación.
 - Uso.
 - Aplicación.
 - Estructura.
 - Otros.
- Identificación de los materiales con certificación específica.
 - Etiquetado.
 - Trazabilidad.
- Compatibilidad de materiales.
- Certificados de producto existentes en el mercado.
 - FSC.
 - PEFC.
 - Otras.
- Datos descriptivos referidos al uso de productos gráficos.
 - Aplicación.
 - Estructura.

6. Gestión del aprovisionamiento de los materiales.

- Procedimiento de compra de materiales.



- Especificación de pedidos.
- Tipo de material.
- Volumen de compra.
- Control de stocks.
 - Fechas entrada.
 - Fechas salidas.
 - Localización.
 - Etiquetado.
- Gestión de abastecimiento de materiales. Documentos de registro.
 - Situación de los pedidos efectuados.
 - Cantidades y valores consumidos.
 - Variaciones de precios, consumo y nivel de existencias de los inventarios.
 - Monto de las adquisiciones efectuadas por tipo de material y proveedor y demás información.
- consumo de materiales.
 - Control de inventarios.
 - Previsión de existencias.
- Proceso de recepción de materiales.
 - Comparación albarán –pedido.
 - Control de calidad del material.

7. Almacenamiento de los materiales gráficos.

- Condiciones de almacenamiento de los materiales (Recepción, Almacenamiento, distribución).
 - Normas técnicas de seguridad.
 - Preservación.
 - Adecuado ordenamiento.
- Identificación de las condiciones de recepción.
 - Registro y etiquetado.
 - Fecha de entre y proveedor.
 - Pruebas de inspección.
- Identificación de las condiciones de almacenamiento.
 - Condiciones de temperatura.
 - Condiciones de humedad.
 - Apilamiento.
- Identificación de las condiciones de distribución.
- Gestión de almacén de materias primas.
 - Distribución.
 - Demanda.
 - Consumos.
- Conservación de materias primas.
 - Ventilación.
 - Iluminación.
 - Acceso.
 - Temperatura.
 - Humedad.
- Normativa de seguridad y prevención.
 - Fichas técnicas de seguridad.
 - Manipulación de cargas.
 - Manipulación de productos químicos.
 - Uso y conservación de EPIs.
 - Almacenamiento de productos químicos.



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:

- 1.1 Demostrar interés y compromiso por la empresa así como por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.
- 1.2 Comprender el sistema organizacional del trabajo y su proceso productivo.
- 1.3 Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- 1.4 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.5 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.

2. En relación con otros aspectos:

- 2.1 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 2.2 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas).
- 2.3 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios. Utiliza los recursos del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.
- 2.4 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

3. En relación con las personas:

- 3.1 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 3.2 Dar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.
- 3.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.

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 “UC1670_3: Determinar los materiales de producción en la industria gráfica” se tienen 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 determinar los materiales necesarios para desarrollar un proyecto gráfico de un estuche de alta cosmética a tres colores directos con estructura de cartón y cierre automático. El estuche lleva un acabado de relieve en seco con estamping holográfico y plastificado antirrayas.

Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Determinar los materiales requeridos.
2. Definir las condiciones de almacenamiento y controles a realizar en los materiales.
3. Establecer los tratamientos superficiales a aplicar.

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>Determinación de los materiales requeridos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Soportes de impresión.- Tintas de impresión.- Colas y adhesivos.- Materiales de estamping y plastificado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Definición de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar en los materiales.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Condiciones atmosféricas: temperatura, humedad, de tintas, soportes, colas y adhesivos.- Paletización de los soportes.- Criterios de organización en el almacén.- Controles a realizar del estamping y la película plástica. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<i>Determinación de los tratamientos superficiales a aplicar.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Especificación del tipo de barnizado, plastificado y otros.- Establecimiento de la secuencia de operaciones de postimpresión.- Establecimiento de los puntos críticos de producción del relieve en seco, estamping y plastificado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>

Escala A

5	<i>Determina el 100% de las características de los soportes de impresión: tipo, gramaje, espesor de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 100% de las características de las tintas: tipo, color de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 100% de las características de las colas y adhesivos, de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 100% de las características de los materiales de estamping y plastificado: tipo de estamping, acabado y tipo de película plástica, de acuerdo con las necesidades planteadas.</i>
4	<i>Determina el 90% de las características de los soportes de impresión: tipo, gramaje, espesor de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 90% de las características de las tintas: tipo, color de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 90% de las características de las colas y adhesivos de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 90% de las características de los materiales de estamping y plastificado, tipo de estamping, acabado y tipo de película plástica de acuerdo con las necesidades planteadas.</i>
3	<i>Determina el 50% de las características de los soportes de impresión; tipo, gramaje, espesor de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 50% de las características de las tintas: tipo, color de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 50% de las características de las colas y adhesivos de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 50% de las características de los materiales de estamping y plastificado, tipo de estamping, acabado y tipo de película plástica de acuerdo con las necesidades planteadas.</i>
2	<i>Determina el 20% de las características de los soportes de impresión; tipo, gramaje, espesor de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 20% de las características de las tintas: tipo, color de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 20% de las características de las colas y adhesivos de acuerdo con las necesidades planteadas. Determina el 20% de las características de los materiales de estamping y plastificado, tipo de estamping, acabado y tipo de película plástica de acuerdo con las necesidades planteadas.</i>
1	<i>No determina las características de los soportes de impresión: tipo, gramaje, espesor de acuerdo con las necesidades planteadas. No determina las características de las tintas: tipo, color de acuerdo con las necesidades planteadas. No determina las características de las colas y adhesivos de acuerdo con las necesidades planteadas. No determina las características de los materiales de estamping y plastificado, tipo de estamping, acabado y tipo de película plástica de acuerdo con las necesidades planteadas.</i>

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

Escala B

5	<p><i>Define todas las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de los soportes papeleros (temperatura, humedad, paletización y otros). Define todas las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las tintas (temperatura, humedad, paletización, ventilación, acceso, caducidades, y otros). Define todas las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las colas y adhesivos (temperatura, ventilación y caducidad). Define todas las condiciones de almacenamiento y controles a realizar del estamping y la película plástica (temperatura, humedad, paletización y otros).</i></p>
4	<p><i>Define el 90% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de los soportes papeleros (temperatura, humedad, paletización y otros). Define el 90% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las tintas (temperatura, humedad, paletización, ventilación, acceso, caducidades, y otros). Define el 90% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las colas y adhesivos (temperatura, ventilación y caducidad). Define el 90% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar del estamping y la película plástica (temperatura, humedad, paletización y otros).</i></p>
3	<p><i>Define el 50% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las tintas (temperatura, humedad, paletización, ventilación, acceso, caducidades, y otros). Define el 50% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las colas y adhesivos (temperatura, ventilación y caducidad). Define el 50% de todas las condiciones de almacenamiento y controles a realizar del estamping y la película plástica (temperatura, humedad, paletización y otros).</i></p>
2	<p><i>Define el 20% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de los soportes papeleros (temperatura, humedad, paletización y otros). Define el 20% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las tintas (temperatura, humedad, paletización, ventilación, acceso, caducidades, y otros). Define el 20% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las colas y adhesivos (temperatura, ventilación y caducidad). Define el 20% de las condiciones de almacenamiento y controles a realizar del estamping y la película plástica (temperatura, humedad, paletización y otros).</i></p>
1	<p><i>No define las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de los soportes papeleros (temperatura, humedad, paletización y otros). No define las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las tintas (temperatura, humedad, paletización, ventilación, acceso, caducidades, y otros). No define las condiciones de almacenamiento y controles a realizar de las colas y adhesivos (temperatura, ventilación y caducidad). No define las condiciones de almacenamiento y controles a realizar del estamping y la película plástica (temperatura, humedad, paletización y otros).</i></p>

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

Escala C

5	<i>Define todos los tratamientos superficiales del producto grafico: plastificado, barnizado y otros. Indica toda la secuencia de operaciones de postimpresión. Establece todos los puntos críticos de producción del relieve en seco, estamping y plastificado (estamping desplazado, relieve en seco con poca altura, deslaminado del plástico y otros)</i>
4	<i>Define el 90% de los tratamientos superficiales del producto grafico: plastificado, barnizado y otros. Indica toda la secuencia de operaciones de postimpresión. Establece el 90% de los puntos críticos de producción del relieve en seco, estamping y plastificado (estamping desplazado, relieve en seco con poca altura, deslaminado del plástico y otros).</i>
3	<i>Define el 50% de los tratamientos superficiales del producto grafico: plastificado barnizado y otros. Indica toda la secuencia de operaciones de postimpresión. Establece el 50% de los puntos críticos de producción del relieve en seco, estamping y plastificado (estamping desplazado, relieve en seco con poca altura, deslaminado del plástico y otros).</i>
2	<i>Define el 20% de todos los tratamientos superficiales del producto grafico plastificado barnizado y otros. Indica toda la secuencia de operaciones de postimpresión. Establece el 20% de los puntos críticos de producción del relieve en seco, estamping y plastificado (estamping desplazado, relieve en seco con poca altura, deslaminado del plástico y otros).</i>
1	<i>No define los tratamientos superficiales del producto grafico: plastificado, barnizado y otros. No indica la secuencia de operaciones de postimpresión. No establece los puntos críticos de producción del relieve en seco, estamping y plastificado (estamping desplazado, relieve en seco con poca altura, deslaminado del plástico y otros).</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.

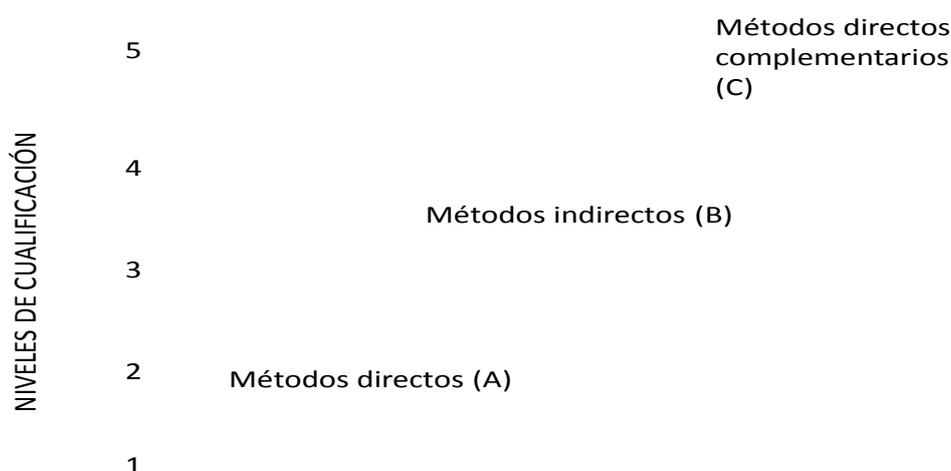
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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



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.

1.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en determinar los materiales de producción en la industria gráfica, 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 3, 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) Esta unidad de competencia es transversal para las cualificaciones: ARG513_3 Gestión de la producción en encuadernación industrial,



ARG514_3 Gestión de la producción en procesos de impresión y ARG515_3 Gestión de la producción en procesos de preimpresión. Se recomienda que la situación profesional de evaluación se adapte al contexto de la cualificación en la que está integrada, proponiendo como producto gráfico un estuche o un libro/revista dependiendo de la cualificación.



Plan de mantenimiento de equipos.

- Plan de mantenimiento preventivo para las maquinas de guillotinar, plegar, tren de cosido, retractilado y encajado.
- Plan de limpieza y engrase para las maquinas de guillotinar, plegar, tren de cosido, retractilado y encajado.
- Plan de revisión de los dispositivos de seguridad de las maquinas de guillotinar, plegar, tren de cosido, retractilado y encajado.

El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.

Escala A

5

Comprueba la disponibilidad de los equipos y de las materias primas requeridas para el proceso de encuadernación industrial (papel, alambre, cola y otros). Asigna los equipos y recursos en el proceso de encuadernación industrial (Guillotinas, plegadoras, alzadoras, cosedoras, trenes de cosido y otros) conforme a la planificación de la producción establecida y a los tiempos previstos. Coordina las tareas con el resto de departamentos.

4

Comprueba la disponibilidad de los equipos y de las materias primas para el proceso de encuadernación industrial (papel, alambre, cola y otros). Asigna los equipos y recursos en el



	<p><i>proceso de encuadernación industrial (Guillotinas, plegadoras, alzadoras, cosedoras, trenes de cosido y otros) conforme a la planificación de la producción establecida y a los tiempos previstos. No coordina las tareas con el resto de departamentos.</i></p>
3	<p><i>Comprueba la disponibilidad de los equipos y de las materias primas requeridas (papel, alambre, cola y otros) para el proceso de encuadernación industrial pero no asigna los recursos y equipos conforme a la planificación establecida y a los tiempos previstos. No coordina las tareas con el resto de departamentos.</i></p>
2	<p><i>No comprueba la disponibilidad de los equipos y de las materias primas requeridas (tintas, papel y otros) para el proceso de encuadernación industrial. Asigna los equipos y recursos en el proceso de encuadernación industrial conforme a la planificación de la producción establecida y a los tiempos previstos. No coordina las tareas con el resto de departamentos.</i></p>
1	<p><i>No comprueba la disponibilidad de los equipos y de las materias primas requeridas (tintas, papel y otros) para el proceso de impresión. No asigna los equipos y recursos en el proceso de impresión conforme a la planificación de la producción establecida y a los tiempos previstos. No coordina las tareas con el resto de departamentos.</i></p>

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

Escala B

5	<p><i>Establece los tiempos de cambio y de velocidad en los procesos de encuadernación. Determina las mermas de producción. Detecta los errores de guillotinado (corte desplazado, muescas) y propone soluciones. Detecta los errores de plegado (arrugas, dobleces, desplazado, otros) y propone soluciones. Detecta los errores del tren de cosido (alzado incorrecto, desplazamiento de los pliegos, grapado defectuoso, desplazamiento del corte de la trilateral, otros) y propone soluciones. Detecta los errores del retractilado (defectos de sellado, rotura del retráctil, otros) y propone soluciones. Detecta los errores de encajado (posición incorrecta del encajado, rotura del retráctil, cantidad encajada) y propone soluciones. Registra las incidencias surgidas.</i></p>
4	<p><i>Establece los tiempos de cambio y de velocidad en los procesos de encuadernación.</i></p>



	<p><i>Determina las mermas de producción. Detecta los errores de guillotinado (corte desplazado, muescas y propone soluciones. Detecta los errores de plegado (arrugas, dobleces, desplazado, otros) y propone soluciones. Detecta los errores del tren de cosido (alzado incorrecto, desplazamiento de los pliegos, grapado defectuoso, desplazamiento del corte de la trilateral, otros) y propone soluciones. Detecta los errores del retractilado (defectos de sellado, rotura del retráctil, otros) y propone soluciones. Detecta los errores de encajado (posición incorrecta del encajado, rotura del retráctil, cantidad encajada, otros) y propone soluciones. No registra las incidencias surgidas.</i></p>
3	<p><i>Establece los tiempos de cambio y de velocidad en los procesos de encuadernación. Determina las mermas de producción Detecta los errores de guillotinado (corte desplazado, muescas) pero no propone soluciones. Detecta los errores de plegado (arrugas, dobleces, desplazado, otros) pero no propone soluciones. Detecta los errores del tren de cosido (alzado incorrecto, desplazamiento de los pliegos, grapado defectuoso, desplazamiento del corte de la trilateral pero no propone soluciones. Detecta los errores del retractilado (defectos de sellado, rotura del retráctil, otros) pero no propone soluciones. Detecta los errores de encajado (posición incorrecta del encajado, rotura del retráctil, cantidad encajada, otros) pero no propone soluciones.</i></p>
2	<p><i>Establece los tiempos de cambio y de velocidad en los procesos de encuadernación. Determina las mermas de producción Detecta los errores de guillotinado (corte desplazado, muescas) pero no propone soluciones. No detecta los errores de plegado (arrugas, dobleces, desplazado, otros). No detecta los errores del tren de cosido (alzado incorrecto, desplazamiento de los pliegos, grapado defectuoso, desplazamiento del corte de la trilateral). Detecta los errores del retractilado (defectos de sellado, rotura del retráctil, otros) pero no propone soluciones. Detecta los errores de encajado (posición incorrecta del encajado, rotura del retráctil, cantidad encajada, otros) pero no propone soluciones.</i></p>
1	<p><i>No detecta los errores de guillotinado (corte desplazado, muescas). No detecta los errores de plegado (arrugas, dobleces, desplazado, otros). No detecta los errores del tren de cosido (alzado incorrecto, desplazamiento de los pliegos, grapado defectuoso, desplazamiento del corte de la trilateral, otros). No detecta los errores del retractilado (defectos de sellado, rotura del retráctil otros). No detecta los errores de encajado (posición incorrecta del encajado, rotura del retráctil, cantidad encajada, otros.).</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>Identifica los materiales, piezas y productos necesarios para la realización de las acciones de mantenimiento en las máquinas y equipos de encuadernación industrial. En el plan de mantenimiento preventivo contempla los puntos críticos de las máquinas de guillotinado, plegado, tren de cosido, retractilado y encajado. En plan de limpieza y engrase contempla los puntos y no entorpece la productividad diaria. En el plan de revisión de dispositivos de seguridad contempla todos los dispositivos. Analiza el registro documental de las acciones.</i></p>
4	<p><i>Identifica los materiales, piezas y productos necesarios para la realización de las acciones de mantenimiento en las máquinas y equipos de encuadernación industrial. En el plan de</i></p>

3	<p><i>mantenimiento preventivo contempla los puntos críticos de las máquinas de guillotinado, plegado, tren de cosido, retractilado y encajado. En el plan de limpieza y engrase contempla los puntos y no entorpece la productividad diaria. En el plan de revisión de dispositivos de seguridad contempla los dispositivos. No analiza el registro documental de las acciones.</i></p>
3	<p><i>Identifica los materiales, piezas y productos necesarios para la realización de las acciones de mantenimiento en las máquinas y equipos de encuadernación industrial. En el plan de mantenimiento preventivo contempla los puntos críticos de las máquinas de guillotinado, plegado, tren de cosido, retractilado y encajado. En el plan de limpieza y engrase contempla los puntos y no entorpece la productividad diaria. No se establece el plan de revisión de dispositivos de seguridad. No analiza el registro documental de las acciones.</i></p>
2	<p><i>Identifica los materiales, piezas y productos necesarios para la realización de las acciones de mantenimiento en las máquinas y equipos de encuadernación industrial. En el plan de mantenimiento preventivo no contempla todos los puntos críticos de las máquinas de guillotinado, plegado, tren de cosido, retractilado y encajado. No establece el plan de limpieza y engrase y entorpece la productividad diaria. No se establece el plan de revisión de dispositivos de seguridad. No analiza el registro documental de las acciones.</i></p>
1	<p><i>No identifica los materiales, piezas y productos necesarios para la realización de las acciones de mantenimiento en las máquinas y equipos de encuadernación industrial. No se establece el plan de mantenimiento preventivo de los puntos críticos de las máquinas de guillotinado, plegado, tren de cosido, retractilado y encajado. No se establece el plan de limpieza y engrase de los puntos. No se establece el plan de revisión de dispositivos de seguridad.</i></p>

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

1. 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.

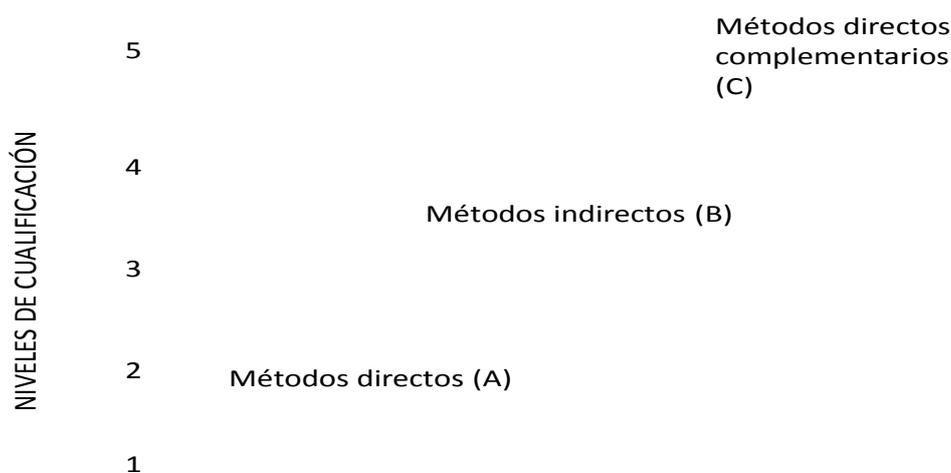
1.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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.

1.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en organizar y supervisar la producción en los procesos de 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 3, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de



lo explicitado por la persona candidata se complementa 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) El desarrollo de la SPE se podrá efectuar en el taller, utilizando las máquinas y equipos específicos del centro que permitan efectuar las actividades propuestas.