



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

“UC1672_3: Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de encuadernación industrial”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA
PRODUCCIÓN EN ENCUADERNACIÓN INDUSTRIAL**

Código: ARG513_3

NIVEL: 3



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 UC1672_3 Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de 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 principales y secundarias que intervienen en la colaboración en la gestión de la calidad en los procesos encuadernación industrial y que se indican a continuación:

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

- 1. Validar los nuevos materiales a utilizar en los procesos de encuadernación industrial, comprobando que cumplen los requerimientos establecidos por la empresa.**



- 1.1 Definir los materiales que intervienen en los procesos de encuadernación: colas, adhesivos, alambres, hilos, cartones u otros, conforme a las especificaciones técnicas relacionadas con la funcionalidad en el proceso.
- 1.2 Planificar las etapas de realización de pruebas con nuevos materiales, definiendo las operaciones que intervienen en el proceso y estableciendo las revisiones necesarias, según el tipo y las probabilidades de cumplir los criterios de aceptación.
- 1.3 Especificar los criterios de aceptación para la validación de los nuevos soportes papeleros y no papeleros a utilizar en los procesos de encuadernación industrial, de acuerdo a especificaciones medibles: gramaje, espesor, lisura, blancura, absorción, cohesión o fuerza de deslaminación, rigidez u otras.
- 1.4 Valorar los nuevos materiales a emplear en procesos de encuadernación industrial, comprobando que cumplen con los requisitos técnicos de calidad requerido en los procesos de encuadernación industrial.
- 1.5 Incorporar los nuevos materiales aprobados al listado de materiales homologados por la empresa, de acuerdo al procedimiento de calidad establecido.
- 1.6 Registrar los materiales ensayados para los procesos de encuadernación industrial que no cumplen con los requerimientos técnicos solicitados, de acuerdo al procedimiento de calidad de la empresa.
- 1.7 Comunicar al proveedor, los materiales ensayados para los procesos de encuadernación industrial que no cumplen con los requerimientos técnicos solicitados, describiendo los motivos y los ensayos técnicos no superados.

2. Establecer los planes de control en los diferentes procesos de encuadernación industrial, en función del proceso establecido.

- 2.1 Establecer los puntos críticos a comprobar en los procesos de encuadernación industrial para garantizar el cumplimiento de la normativa específica, a partir del histórico de productos no conformes y los riesgos de no conformidades potenciales.
- 2.2 Determinar los valores de referencia y las tolerancias para las variables medibles del producto a encuadernar, de acuerdo a los resultados requeridos para la correcta funcionalidad del producto en posteriores procesos de encuadernación industrial.
- 2.3 Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de plegado, definiendo los puntos a controlar: foliación, repintado, presencia de agujetas, ajuste del plegado u otros.
- 2.4 Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de alzado, detallando los puntos a controlar: orden correlativo de los pliegos, repintado u otros.
- 2.5 Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de cosido, detallando los puntos a controlar: tensión del cosido, ajuste a tacones, repintado u otros.
- 2.6 Determinar las inspecciones necesarias en el proceso de encuadernación en rústica, detallando los puntos a controlar: correspondencia de la cubierta con el interior, centrado de lomo, excesos o manchas de cola, ajuste de solapas, tamaño, ajuste de corte, ausencia de mellas u otros.
- 2.7 Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de confección y estampado de tapas, detallando los puntos a controlar: posición del material de cubrición o de forrado con respecto al cartón, correcto pegado, ausencia de bolsas, ajuste y calidad de la estampación u otros.
- 2.8 Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de encuadernación en tapa dura, detallando los puntos a controlar: correspondencia de la tapa con el interior, correcta colocación y pegado de las guardas, colocación y pegado del material de refuerzo, tamaño, ajuste de corte, repintado, ausencia de mellas,



posición de las cabezadas, ajuste de cejas, ajuste del encajado del interior en la tapa u otros.

- 2.9 Determinar la lista de inspecciones y ensayos para cada tipo de producto en las operaciones de encuadernación industrial confeccionando un plan del control, en función de las especificaciones de cliente y de los requisitos legales asociados.
- 2.10 Establecer los procedimientos de trabajo a seguir en los diferentes puestos del departamento implementando los procedimientos de trabajo a seguir en los diferentes puestos del departamento, secuenciando las acciones a efectuar y especificando los controles que deben efectuarse en cada caso, registrándolos documentalmente en las fichas o documentos habilitados al efecto.

3. Determinar el tratamiento a seguir con los productos «no conformes» en procesos de encuadernación industrial, aplicando el plan de calidad de la empresa.

- 3.1 Establecer el proceso para el tratamiento de los productos no conformes, identificando el producto y las causas de no conformidad, estableciendo el proceso de segregación del producto, definiendo las zonas de ubicación, y especificando la documentación a cumplimentar y las pautas para el registro de los datos informativos: tipo de defecto, cantidad de material destruido, tiempo de selección u otros.
 - 3.2 Determinar las causas de los productos «no conformes» por defectos por agujetas, alzado defectuosos, falta de tensión en el cosido, defectos de pegado, corte defectuoso, manchas de cola, arañazos u otras, en colaboración con los responsables de operaciones y con información relevante obtenida a partir de los resultados de inspecciones y ensayos precisos, y de la consulta de la documentación relacionada.
 - 3.3 Documentar las causas de las no conformidades imputadas a los materiales utilizados en los procesos de encuadernación industrial -adhesivos defectuosos, hilo con poca resistencia, defectos en los materiales de confección de tapas, defectos en las películas de estampación, grabados defectuosos u otras-, teniendo en cuenta los ensayos precisos que determinan la desviación de las características entre el material solicitado y/u homologado y el material servido y comunicando a los proveedores la incidencia.
 - 3.4 Determinar el índice de calidad de los proveedores a partir del número de reclamaciones, incidencias u otras y teniendo en cuenta las condiciones de calidad pactadas.
 - 3.5 Registrar los materiales responsables de los productos no conformes, indicando las reclamaciones y otras incidencias de acuerdo al plan de calidad de la empresa.
- Desarrolla su actividad en colaboración con el responsable de calidad de la empresa.

4. Mantener en condiciones óptimas de funcionamiento los equipos de medición y ensayo utilizados en procesos de encuadernación industrial, según los procedimientos de calidad de la empresa.

- 4.1 Establecer el plan de calibración y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo, de acuerdo a las características de los mismos y las recomendaciones de los fabricantes, manteniendo actualizado el estado de calibración.
- 4.2 Verificar los equipos de medición y ensayo utilizados en los procesos de encuadernación industrial y/o en el laboratorio de control de calidad del departamento: termómetro, reglas graduadas, flexómetros, viscosímetro,



- balanza, micrómetro, compresómetro, rigidímetro, comprobando su correcto funcionamiento y la fiabilidad de los resultados medidos en la forma y periodicidad establecida en el plan de calidad de la empresa.
- 4.3 Definir los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre, de acuerdo a la resolución del equipo y de la precisión exigida en las especificaciones de parámetros medibles para cada equipo.
 - 4.4 Comprobar la calibración de los equipos de medición y ensayo, solicitando los certificados a los laboratorios homologados correspondientes o preparándolos de acuerdo a procedimientos escritos, aprobados por la dirección de calidad y cumpliendo con los requisitos generales para calibración definidos por la asociación de normalización correspondiente.
 - 4.5 Especificar los procedimientos de calibración de los equipos de medición y ensayo, estableciendo la sistemática a seguir y el uso de los correspondientes patrones.

5. Elaborar los certificados de calidad de producto, de acuerdo con los criterios marcados por el sistema de calidad de la empresa.

- 5.1 Preparar los diferentes modelos de certificados de calidad, estableciendo los campos necesarios en plantillas de hoja de cálculo, que permitan la introducción de todos los datos de calidad de un lote.
- 5.2 Establecer las fórmulas de aceptación o rechazo de un lote, aplicando las técnicas estadísticas definidas, teniendo en cuenta el tamaño del lote y los niveles de calidad requeridos.
- 5.3 Determinar la aceptación o rechazo de un lote valorando los resultados obtenidos en el certificado de calidad de producto mediante la introducción en los campos definidos en el registro los datos obtenidos en las inspecciones y ensayos medidos durante el proceso productivo.
- 5.4 Describir en procedimientos escritos las técnicas estadísticas empleadas en la preparación de los certificados de calidad, detallando las técnicas estadísticas empleadas en la preparación de los certificados de calidad –reglas y tablas de muestreo para inspección por variables o por atributos, gráficos de control u otros–, e indicando como se obtienen los resultados y justifican su aplicación.
- 5.5 introducir los datos de control obtenidos de las mediciones registradas durante los procesos de encuadernación industrial, en las casillas correspondientes de la plantilla de hoja de cálculo del certificado.

6. Establecer las acciones correctoras en el departamento de encuadernación valorando los resultados de los controles de calidad.

- 6.1 Analizar los indicadores de calidad en los procesos de encuadernación industrial: reclamaciones del cliente, merma, productividad, cumplimiento de entregas u otros, a partir de la presentación de los indicadores en forma de gráficos de seguimiento periódico y el mantenimiento actualizado de los datos de entrada de los registros.
- 6.2 Revisar los indicadores de calidad en los procesos de encuadernación industrial, comparando periódicamente los resultados cuantitativos obtenidos con los resultados previstos, identificando sus puntos fuertes y débiles, determinando la necesidad de acciones de mejora.
- 6.3 Comprobar el correcto etiquetado y almacenado de los productos utilizados en el departamento de encuadernación industrial: colas, adhesivos, disolventes, aceites y otros, verificando que cumplen la normativa aplicable.
- 6.4 Determinar los recursos requeridos, la implementación del sistema de control, y las modificaciones requeridas en encuadernación industrial a partir de los datos de calidad del proceso.



- Desarrolla la actividad en colaboración con el responsable de calidad.

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 UC1672_3: Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de encuadernación industrial. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Aprobación de nuevos materiales a utilizar en procesos de encuadernación industrial.*

- Homologación de proveedores.
 - diferentes formas de evaluación.
 - departamentos implicados.
 - Auditorias.
 - calificación de proveedores.
 - catálogo de proveedores homologados.
 - seguimiento durante las entregas.
- Calidad concertada.
 - ventajas e inconvenientes.
 - Establecimiento.
 - Acreditación de calidad concertada.
- Criterios de aceptación de las características de los soportes papeleros y no papeleros.
 - Gramaje.
 - Espesor.
 - Lisura.
 - Blancura.
 - Absorción.
 - cohesión o fuerza de deslaminación.
 - Rigidez.
- Criterios de aceptación de las características en los materiales a emplear en el proceso de encuadernación industrial.
 - Temperatura de aplicación.
 - Tiempo de secado.
 - Poder de adhesión.
 - Viscosidad.
 - Resistencia u otros.
- Procedimiento de homologación de materiales de encuadernación industrial.
- Planificación de pruebas con nuevos materiales.
- Establecimiento de valores de referencia y tolerancias.
- Técnicas de muestreo.
- Técnicas de medición y preparación de materiales.
- Equipos de medición y ensayo: procedimientos de calibración y mantenimiento.
- Establecimiento de ensayos de calidad: ensayos físicos y ensayos químicos.



2. Establecimiento de los planes de control de calidad en procesos de encuadernación industrial.

- Plan de control de características significativas.
 - Características de seguridad y/o reglamentarias.
 - Características de definidas por el cliente.
 - Características de señaladas en el análisis modal de fallos y efectos (AMFE).
 - Características de de funcionalidad.
 - Características de apariencia del producto.
 - Características de la materia prima.
- Procedimientos de control en el proceso.
- Puntos a controlar en plegado.
 - Foliación.
 - Repintado.
 - Presencia de agujetas.
 - Ajuste del plegado.
- Puntos a controlar en alzado.
 - Orden correlativo de los pliegos.
 - Repintado.
- Puntos a controlar en cosido.
 - Tensión del cosido.
 - Ajuste a tacones.
 - Repintado.
- Puntos a controlar en encuadernación rústica.
 - Correspondencia de la cubierta con el interior.
 - Centrado de lomo.
 - Excesos o manchas de cola.
 - Ajuste de solapas.
 - Tamaño.
 - Ajuste de corte.
 - Ausencia de mellas.
- Puntos a controlar en confección y estampado de tapas.
 - Posición del material de cubrición o de forrado con respecto al cartón.
 - Correcto pegado.
 - Ausencia de bolsas.
 - Ajuste y calidad de la estampación.
- Puntos a controlar en encuadernación en tapa dura.
 - Correspondencia de la tapa con el interior.
 - Correcta colocación y pegado de las guardas.
 - Colocación y pegado del material de refuerzo.
 - Tamaño.
 - Ajuste de corte.
 - Repintado.
 - Ausencia de mellas.
 - Posición de las cabezadas.
 - Ajuste de cejas.
 - Ajuste del encajado del interior en la tapa.
- Procedimientos de actuación para la inspección y ensayo en los procesos de encuadernación industrial.
- Métodos para registrar los resultados.
 - Hojas de autocontrol.
- Control por variables o por atributos.
 - Gráficos de control por variables y por atributos.
- Planes de muestreo.
 - UNE 66-020 inspección por atributos.



- Tablas de niveles de calidad aceptables.

3. Gestión de productos "no conformes" en procesos de encuadernación industrial.

- Procedimiento de tratamiento de productos no conformes.
 - Evaluación de la importancia.
 - Investigación de las causas.
 - Análisis del problema.
 - Acciones correctivas/preventivas.
 - Control de las acciones correctivas/preventivas.
 - Destino del producto no conforme.
 - Registro del tratamiento de productos no conformes.
- Clasificación de defectos en productos de encuadernación industrial:
 - Defectos de plegado.
 - Defectos de alzado.
 - Defectos de cosido.
 - Defectos de encuadernación rústica.
 - Defectos de confección y estampado de tapas.
 - Defectos de encuadernación en tapa dura.
- Relación de defectos con los niveles de calidad del proceso y del cliente.
- Márgenes para la conformidad de los productos de encuadernación industrial.
- Análisis de las causas de los defectos.
- Acciones de prevención y de corrección.
- Procedimientos para la de segregación de productos "no conformes".
- Medios y útiles para la recogida y custodia de productos "no conformes".

4. Calibración y mantenimiento de los equipos de inspección, medición y ensayo en encuadernación industrial.

- Procedimiento de calibración y mantenimiento de los equipos de inspección, medición y ensayo.
- Plan de calibración.
- Normas de aplicación.
- Incertidumbres en las medidas.
- Calibración de los equipos de inspección, medición y ensayo.
 - Termómetro.
 - Reglas graduadas.
 - Flexómetros.
 - Viscosímetro.
 - Balanza.
 - Micrómetro.
 - Compresómetro.
 - Rigidímetro.
- Mantenimiento de los equipos de inspección, medición y ensayo.
- Documentación y registros.
 - Registro de las calibración.
 - Etiquetas de estado de los equipos.
- Laboratorios de calibración externos.
 - Certificados de calibración.

5. Elaboración de los certificados de calidad del producto en encuadernación industrial.

- Procedimiento de preparación de certificados de calidad.



- Aplicación de técnicas estadísticas específicas.
 - UNE 66-020 inspección por atributos.
 - Tablas de niveles de calidad aceptables.
 - Gráficos de control.
- Hojas de registro de datos en procesos.
- Modelos de certificados de calidad.
- Datos de los certificados de calidad.
 - Identificación producto.
 - Características inspeccionadas.
 - Resultado de la inspección.
 - Criterios de aceptación o rechazo.
 - Decisión final.
 - Responsable V^oB^o.

6. Establecimiento de las acciones correctoras en procesos de encuadernación industrial.

- Infraestructura internacional de los sistemas de calidad. Normalización y estandarización.
- Planificación y organización en el proceso de implantación de sistemas de calidad.
- Requisitos asociados a la implantación de sistemas de calidad.
 - Documentos.
 - Mapa de procesos y otros.
- Interpretación y cuantificación de la política de calidad en las empresas de encuadernación industrial.
- Objetivos de calidad de la empresa.
- Indicadores de calidad.
 - Reclamaciones de clientes.
 - Merma productiva.
 - Cumplimiento de entregas.
 - Costes de no calidad u otros.
- Gestión integral de la calidad en empresas de encuadernación industrial.
- Requisitos asociados a la implantación.
- Influencia del producto, del cliente y del flujo de trabajo en la gestión de calidad en encuadernación industrial.
- Técnicas estadísticas y gráficas de gestión de la calidad.
- Valoración de los indicadores de calidad aplicables en los procesos de encuadernación industrial.
- Sistemas de representación y evaluación de registros de calidad.
- Niveles de calidad.
 - Tendencias.
 - Patrones de comparación para la evaluación.
- Interpretación de resultados de calidad.
 - Valores objetivos
 - Rango de tolerancia.
- Grado de eficacia del sistema de calidad.
 - Mermas.
 - Productos no conformes.
 - Reclamaciones.
- Determinación del valor óptimo del coste de calidad.
- Mejora de objetivos en los procedimientos de calidad en empresas de encuadernación industrial. Acciones correctivas y preventivas.
- Auditorías internas.
 - Procedimiento de auditorías internas.
 - Plan de auditorías.



- Responsabilidades.
- informe de auditorías internas
- Propuesta y seguimiento de las acciones correctivas derivadas de las auditorías internas.

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

- Normas de gestión de calidad aplicables a procesos de encuadernación industrial.
- Elementos críticos del proceso de encuadernación industrial.

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 Habituar 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 y otros).
- 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 “UC1672_3 Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de encuadernación industrial” 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 proponer el plan de gestión de la calidad en el proceso de guillotinado, plegado y encuadernado de una revista cosida con grapa, retractilada de unidad y encajada en bloques de 50 unidades. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Elaborar un plan de control de calidad del producto.
2. Establecer el procedimiento de tratamiento de productos no conformes.

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>Elaboración de un plan de control.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Establecimiento de los puntos críticos a controlar.- Especificación de los procesos de inspección.- Determinación de la frecuencia de las inspecciones.- Especificaciones de los equipo de medición, inspección y ensayo.- Detalle de las posibles variables que se pueden producir.- Indicación de los valores de referencia y las tolerancias aceptables. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Elaboración del procedimiento de tratamiento de productos no conformes.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación del proceso de identificación de los productos no conformes.- Definición del proceso de segregación de los productos no conformes.- Determinación del tratamiento de productos no conformes- Creación de una ficha de registro de defectos identificados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Establece todos los puntos críticos a controlar de la revista (registro respecto a la impresión, plegado, corte y grapado) a partir del histórico de no conformidades. Establece los procesos de inspección a efectuar para los puntos críticos a controlar. Establece las frecuencias de las inspecciones de acuerdo a normas estadísticas de muestreos acorde al proceso. Detalla las posibles variables que se pueden producir e indica la totalidad de los valores de referencia y las tolerancias aceptables.</i></p>
4	<p><i>Establece los puntos críticos a controlar de la revista (registro respecto a la impresión, plegado, corte y grapado) sin tener en cuenta el histórico de no conformidades. Establece los procesos de inspección a efectuar para los puntos críticos a controlar. Establece las frecuencias de las inspecciones de acuerdo a normas estadísticas de muestreos acorde al proceso. Detalla las variables que se pueden producir e indica los valores de referencia y las tolerancias aceptables.</i></p>
3	<p><i>Establece los puntos críticos a controlar de la revista (registro respecto a la impresión, plegado, corte y grapado) sin tener en cuenta el histórico de no conformidades. Establece los procesos de inspección a efectuar para los puntos críticos a controlar. Establece las frecuencias de las inspecciones de acuerdo a normas estadísticas de muestreos acorde al proceso. No detalla las variables que se pueden producir y no indica los valores de referencia y las tolerancias aceptables.</i></p>
2	<p><i>Establece los puntos críticos a controlar de la revista (registro respecto a la impresión, plegado, corte y grapado). No establece los procesos de inspección a efectuar para los puntos críticos a controlar. No establece las frecuencias de las inspecciones de acuerdo a normas estadísticas de muestreos acorde al proceso. No detalla las posibles variables que se pueden producir y no indica los valores de referencia y las tolerancias aceptables.</i></p>
1	<p><i>No establece los puntos críticos a controlar de la revista (registro respecto a la impresión, plegado, corte y grapado). No establece los procesos de inspección a efectuar. No se establecen las frecuencias de las inspecciones. No detalla las posibles variables que se pueden producir y no indica los valores de referencia y las tolerancias aceptables.</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>Determina el proceso a seguir con los productos no conformes, estableciendo los datos de identificación: motivo de no conformidad, fase del proceso, partida, operario y otros. Define el proceso de segregación de los productos no conformes, indicando una zona de ubicación con señalizaciones específicas. Establece el tratamiento de productos no conformes: destrucción, reproceso, o entrega del producto bajo la autorización del cliente. Crea una ficha de registro que permita conocer el tipo de defecto, la cantidad de material destruido, el tiempo gastado en la selección y otros datos que se consideren necesarios.</i></p>
4	<p><i>Determina el proceso a seguir con los productos no conformes, estableciendo los datos de identificación: motivo de no conformidad, fase del proceso, partida, operario y otros. Define el proceso de segregación de los productos no conformes, indicando una zona de ubicación per sin señalizaciones específicas. Establece el tratamiento de productos no conformes: destrucción, reproceso, o entrega del producto bajo la autorización del cliente. Crea una ficha de registro que permita conocer el tipo de defecto, la cantidad de material destruido, el tiempo gastado en la selección y otros datos que se consideren necesarios.</i></p>
3	<p><i>Determina la identificación de los productos no conformes estableciendo los datos de identificación: motivo de no conformidad, fase del proceso, partida, operario. Define el proceso de segregación de los productos no conformes, indicando una zona de ubicación sin señalizaciones específicas. No establece el tratamiento de productos no conformes: destrucción, reproceso, o entrega del producto bajo la autorización del cliente. No crea una ficha de registro que permita conocer el tipo de defecto, la cantidad de material destruido, el tiempo gastado en la selección y otros datos que se consideren necesarios.</i></p>
2	<p><i>Determina la identificación de los productos no conformes estableciendo todos los datos de identificación: motivo de no conformidad, fase del proceso, partida, operario). No define el proceso de segregación de los productos no conformes, indicando una zona de ubicación con señalizaciones específicas. No establece el tratamiento de productos no conformes: destrucción, reproceso, o entrega del producto bajo la autorización del cliente. No crea una ficha de registro que permita conocer el tipo de defecto, la cantidad de material destruido, el tiempo gastado en la selección y otros datos que se consideren necesarios.</i></p>
1	<p><i>No determina la identificación de los productos no conformes. No define el proceso de segregación de los productos no conformes. No establece el tratamiento de productos no conformes. No crea una ficha de registro que permita conocer el tipo de defecto, la cantidad de material destruido, el tiempo gastado en la selección y otros datos que se consideren necesarios.</i></p>

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



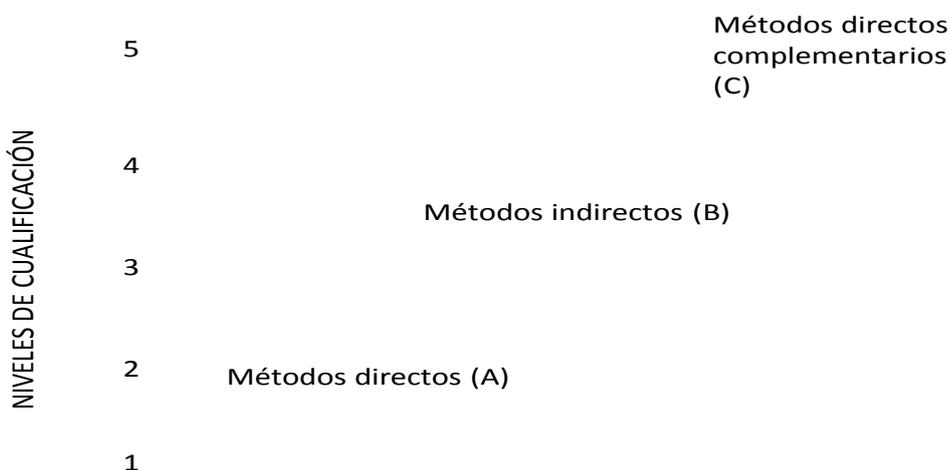
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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.



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 colaborar en la gestión de la calidad 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 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.