



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0202_2: Determinar y ajustar los elementos de proceso de impresión offset”

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0202_2: Determinar y ajustar los elementos de proceso de impresión offset.

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 (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en determinar y ajustar los elementos de proceso de impresión offset, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.

1. Regular los mecanismos de puesta en marcha en la máquina de impresión offset, cumpliendo las instrucciones técnicas de producción.

- 1.1 Los elementos y mecanismos del sistema de alimentación se comprueban para garantizar su correspondencia con el soporte a imprimir, según las necesidades técnicas y el manual de usuario.
- 1.2 El correcto funcionamiento de la máquina se comprueba revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías mediante procesos establecidos.
- 1.3 Los elementos y mecanismos del sistema de salida se verifican para garantizar su correspondencia con el soporte a imprimir y el impreso a obtener según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.
- 1.4 Los elementos de secado y humectación, en los sistemas de impresión en bobina, se ajustan conforme a las necesidades del proceso y de los soportes.
- 1.5 Todas las operaciones de ajuste se realizan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

2. Ajustar las presiones del conjunto impresor de la máquina de impresión offset de acuerdo a las especificaciones técnicas.

- 2.1 La correcta transmisión de las presiones de la máquina de impresión offset se controla ajustando el diámetro de los cilindros, según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.
- 2.2 La separación entre cilindros se verifica teniendo en cuenta el grosor del soporte a imprimir, en función de las especificaciones técnicas establecidas en el proceso.
- 2.3 El diámetro de los cilindros plancha-caucho-impresor se comprueba utilizando los instrumentos de medición específicos: micrómetro, durómetro, calibre, galgas y reglas de medición de los aros-guía de los cilindros u otros.
- 2.4 Las alzas se seleccionan según el grosor de las mismas obteniendo un diámetro y presión óptimos, mediante reglas de medición de cilindros.
- 2.5 La comprobación del ajuste de presiones se realiza cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. Efectuar el fijado y tensado de la plancha en la máquina de impresión offset siguiendo los métodos de trabajo establecidos.

- 3.1 El troquelado y doblado de la plancha se efectúa ajustándola en la mesa troqueladora para su posterior alojamiento en los clavillos de la máquina.

- 3.2 La forma impresora se fija y se adapta al cilindro porta-planchas efectuando el tensado, según los métodos de trabajo establecidos.
- 3.3 La forma impresora se fija en las mordazas respetando los márgenes sobre el soporte a imprimir, según las especificaciones técnicas.
- 3.4 La forma impresora se tensa según las especificaciones técnicas hasta obtener el registro de los diferentes colores.
- 3.5 Todas las operaciones de fijado y tensado de la forma impresora se realizan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

4. Preparar el grupo entintador y humectador regulándolo en función de las especificaciones técnicas y de calidad.

- 4.1 Los tinteros se nivelan adaptando la tinta a las zonas impresoras, mediante los dispositivos mecánicos o electrónicos de la máquina manteniendo el flujo de tinta controlado, según las especificaciones técnicas.
- 4.2 Los tinteros se regulan hasta conseguir que el flujo de tinta responda a las condiciones de transferencia establecidas
- 4.3 Las características físico-químicas de la tinta se comprueban en relación a las necesidades de la tirada mediante viscosímetro u otros.
- 4.4 Los elementos humectadores se calibran, ajustando la temperatura y correcta dosificación de la solución de mojado según las especificaciones técnicas.
- 4.5 La solución de mojado: el pH, conductividad, tensión superficial y temperatura se controla atendiendo a las necesidades del soporte a imprimir y a sus características físicas, por medio de los diferentes dispositivos controladores.
- 4.6 El flujo de mojado se controla, comprobando la aportación de agua según las necesidades específicas del trabajo a realizar y las especificaciones técnicas establecidas en el proceso.
- 4.7 Todas las actividades de preparación se desarrollan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

5. Ajustar los dispositivos de acabado en función de los requerimientos de impresión para conseguir una impresión final acorde con las especificaciones técnicas establecidas.

- 5.1 Los dispositivos de acabado se seleccionan según el proceso establecido en las instrucciones de producción para conseguir los tratamientos especificados: barnizado, plastificado, lacado y otros.
- 5.2 Los mecanismos de los dispositivos de acabado se disponen, colocándolos en línea con los cuerpos de impresión para

conseguir los tratamientos especificados según el manual de usuario.

- 5.3 Los dispositivos de acabado se regulan ajustándolos hasta conseguir una aplicación uniforme del producto: barniz, laca y otros sobre los soportes a tratar.
- 5.4 Todas las operaciones de ajuste se desarrollan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

6. Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en la máquina de offset, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.

- 6.1 Los dispositivos de seguridad de la máquina se revisan comprobando su correcto funcionamiento siguiendo los procedimientos establecidos.
- 6.2 El engrasado periódico de los puntos de engrase dispuestos se realiza utilizando los medios y materiales específicos, según las instrucciones del fabricante de la máquina.
- 6.3 El funcionamiento de los circuitos y filtros de aire y agua se verifica siguiendo los procedimientos establecidos.
- 6.4 Las operaciones de mantenimiento se realizan aplicando las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en los elementos de la competencia del **ECP0202_2: Determinar y ajustar los elementos de proceso de impresión offset**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita.

1. Procedimientos de impresión.

- Proceso de impresión. Principios tecnológicos.
- Operaciones. Parámetros de control.
- Máquinas de impresión. Tipos.
- Máquinas de pliego. Características.
- Máquinas de bobina. Características.
- Otras máquinas.
- Partes principales. Características. Estructuras. Tipos.
- Equipos de seguridad.
- Organización y planificación de tareas.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

2. Preparación de equipos para la impresión.

- Aparato alimentador.
- Aparato marcador, transporte y salida de pliegos o bobina.
- Partes. Mecanismos. Regulación.
- Aparatos de medida.
- Problemas de la regulación de la máquina. Soluciones.
- Pupitre de control. Partes. Regulación.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. Ajuste de cuerpos de entintado y mojado.

- Cuerpo impresor. Cilindros. Revestimientos. Desarrollos. Presiones. Corrección de registro.
- Grupo entintador. Clases de tinteros. Batería de rodillos. Regulación. Control del entintado. Presiones. Limpieza.
- Grupo humectador. Solución de mojado. Sistemas de mojado. Batería de rodillos. Control. Regulación.
- Equilibrio agua/tinta. Limpieza.
- Forma impresora. Preparación. Fijación. Regulación. Tratamiento y conservación.
- Mantilla de caucho. Fabricación. Montaje. Tratamiento y conservación.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructura, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Habituar al ritmo de trabajo de la organización.

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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 del "ECP0202_2: Determinar y ajustar los elementos de proceso de impresión offset", 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 preparar una máquina de impresión offset para la posterior tirada de un producto gráfico a cuatro colores CMYK, sobre un soporte de papel, a partir de unas instrucciones de trabajo dadas. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar los mecanismos de entrada y salida del papel.
2. Revisar y ajustar las presiones de los grupos de impresión.
3. Fijar y tensar la forma impresora.
4. Regulación de los sistemas de entintado y humectado de la máquina.

Condiciones adicionales:

- Se aportarán unas instrucciones técnicas de producción indicando el número de ejemplares, el tamaño, las características del soporte y las condiciones de la tirada.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.

- La máquina de impresión tendrá las operaciones de mantenimiento previamente realizadas.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Eficacia en la regulación de los mecanismos de alimentación y salida de la máquina de impresión offset.</i>	- Ajuste y regulación de los mecanismos del sistema de alimentación. - Preparación de los elementos de registro. - Ajuste de los elementos de transmisión del soporte. - Ajuste y regulación de los mecanismos del sistema de salida. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Exactitud en el ajuste y verificación de las presiones del conjunto impresor.</i>	- Comprobación de los diámetros de los cilindros plancha y caucho. - Ajuste de diámetros y presión óptima entre cilindros. - Ajuste de la presión en relación al soporte. - Colocación de las alzas precisas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i>
<i>Rigurosidad en el proceso de fijación y tensado de la forma impresora</i>	- Colocación de la plancha. - Fijación de la plancha. - Tensado de la plancha. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i>

Precisión y eficacia en la regulación de la batería de entintado y del sistema de mojado.

- Nivelación de los tinteros.
- Regulación del flujo de la tinta.
- Nivelación de los elementos humectadores.
- Regulación del flujo de humectación.

El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito D.

Escala A

5	<i>Ajusta los mecanismos de alimentación y salida de la máquina de impresión offset regulando los mecanismos de registro, atendiendo al grosor y medidas del papel especificado en la orden de trabajo. Ajusta los elementos de la máquina utilizando instrumentos de medición y control (micrómetro, durómetro, galgas y reglas de medición de los aros-guía de los cilindros) y comprueba su perfecto estado para la impresión. Verifica la sincronización en el proceso de impresión.</i>
4	<i>Ajusta los mecanismos de alimentación y salida de la máquina de impresión offset regulando los mecanismos de registro, atendiendo al grosor y medidas del papel especificado en la orden de trabajo. Ajusta los elementos de la máquina utilizando instrumentos de medición y control (micrómetro, durómetro, galgas y reglas de medición de los aros-guía de los cilindros. Verifica la sincronización en el proceso de impresión.</i>
3	<i>Regula los mecanismos de alimentación y salida de la máquina de impresión offset sin regular los mecanismos de registro, atendiendo al grosor y medidas del papel especificado en la orden de trabajo. No verifica la sincronización en el proceso de impresión.</i>
2	<i>Regula los mecanismos de alimentación y salida de la máquina de impresión offset sin tener en cuenta el grosor ni las medidas del papel especificado en la orden de trabajo. No regula los elementos de registro. No verifica la sincronización en el proceso de impresión.</i>
1	<i>Regulan los mecanismos de alimentación y salida de la máquina de impresión offset. No regula los elementos de registro. No verifica la sincronización en el proceso de impresión.</i>

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

Escala B

5	<i>Verifica el ajuste del diámetro y la presión entre los cilindros porta-plancha, porta-caucho e impresor. Ajusta la presión entre los cilindros caucho-impresor, mediante las escalas de presión, dependiendo del grosor del papel. Ajusta la presión entre los cilindros plancha-caucho adaptando las alzas necesarias obteniendo el diámetro óptimo. Entinta la plancha en seco comprobando la transmisión exacta de tinta al caucho y soporte a imprimir.</i>
---	--

4	<i>Verifica el ajuste del diámetro y la presión entre los cilindros porta-plancha, porta-caucho e impresor. Ajusta la presión entre los cilindros caucho-impresor, mediante las escalas de presión, dependiendo del grosor del papel. Ajusta la presión entre los cilindros plancha-caucho adaptando las alzas obteniendo el diámetro óptimo.</i>
3	<i>Verifica el ajuste del diámetro y la presión entre los cilindros porta-plancha, porta-caucho e impresor. Ajusta la presión entre los cilindros caucho-impresor mediante las escalas de presión dependiendo del grosor del papel, pero no ajusta la presión entre los cilindros plancha-caucho, ni se adaptan las alzas.</i>
2	<i>Verifica el ajuste del diámetro y la presión entre los cilindros porta-plancha, porta-caucho e impresor, pero no ajusta la presión entre los cilindros.</i>
1	<i>No verifica el ajuste del diámetro ni la presión entre los cilindros porta-plancha, porta-caucho e impresor.</i>

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

Escala C

5	<i>Coloca las planchas en los cilindros porta-planchas ajustándolas al sistema de pre registro utilizando el método de trabajo especificado. Verifica que la posición de las mordazas de entrada es la misma en todos los cuerpos. Fija las planchas en las mordazas respetando los márgenes establecidos. Tensa las planchas de manera que el espacio del blanco de pinzas sea paralelo a la entrada y coincida en todos los cuerpos.</i>
4	Coloca las planchas en los cilindros porta-planchas ajustándolas al sistema de pre registro utilizando el método de trabajo especificado. Fija las planchas en las mordazas respetando los márgenes establecidos. Tensa las planchas de manera que el espacio del blanco de pinzas sea paralelo a la entrada y coincida en todos los cuerpos.
3	<i>Colocan las planchas en los cilindros porta-planchas ajustándolas al sistema de pre-registro, sin seguir un método de trabajo. Fija las planchas en las mordazas respetando los márgenes establecidos. Tensa de manera diferente en los distintos cilindros porta-planchas.</i>
2	<i>Coloca las planchas en los cilindros porta-planchas ajustándolas al sistema de pre-registro, sin seguir un método de trabajo. Fija las planchas en las mordazas sin respetar los márgenes establecidos. Tensa de manera diferente en los distintos cilindros porta-planchas.</i>
1	<i>Coloca las planchas en los cilindros porta-planchas sin ajustarse al sistema de pre-registro y sin seguir un método de trabajo. Fijan las planchas en las mordazas pero no se tensan adecuadamente.</i>

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

Escala D

5	<i>Nivela los tinteros, mecánica o electrónicamente, proporcionando tinta a las zonas impresoras y manteniendo el flujo controlado según necesidades del trabajo. Regula los elementos humectadores (batería de mojado), midiendo y ajustando la temperatura y la dosificación de la solución de mojado según necesidades del trabajo. Marca y mide la huella de presión de rodillos dadores y mojadores con la plancha seca.</i>
4	<i>Nivela los tinteros, mecánica o electrónicamente, proporcionando tinta a las zonas impresoras y manteniendo el flujo controlado según necesidades del trabajo. Regula los elementos humectadores (batería de mojado), ajustando la temperatura y la dosificación de la solución de mojado a las necesidades del trabajo.</i>
3	<i>Nivelan los tinteros, mecánica o electrónicamente, proporcionando tinta a las zonas impresoras y manteniendo el flujo controlado según necesidades del trabajo. Regulan los elementos humectadores (batería de mojado), sin ajustar la temperatura ni la dosificación de la solución de mojado.</i>
2	<i>Nivelan los tinteros, mecánica o electrónicamente, proporcionando tinta a las zonas impresoras y manteniendo el flujo controlado. No regula los elementos humectadores (batería de mojado), ni ajusta la temperatura y la dosificación de la solución de mojado.</i>
1	<i>No nivela los tinteros, ni mecánica ni electrónicamente, no proporciona tinta a las zonas impresoras ni se mantiene el flujo controlado. No regulan los elementos humectadores</i>

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

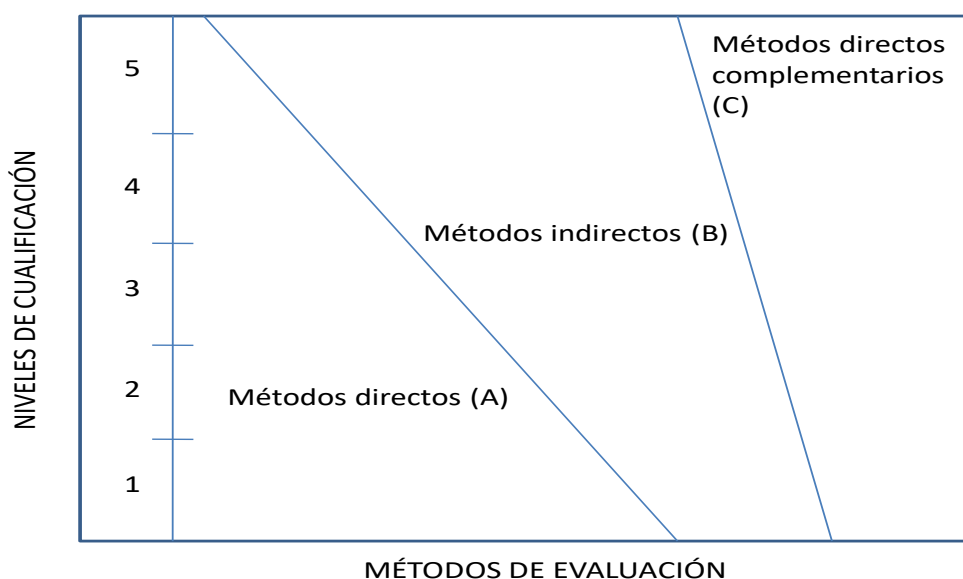
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
 - Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

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

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de determinar y ajustar los elementos del proceso de impresión offset, 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 el ECP, 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 los elementos de la competencia 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 2. y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo

de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

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

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Para comprobar la competencia del candidato, se recomienda adaptar la situación profesional planteada para offset de pliego o de bobina, según el sector de procedencia del candidato.
 - Se tendrá en cuenta la experiencia del candidato en el manejo de máquinas de impresión offset de uno, de dos o de cuatro o más cuerpos impresores.