



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 EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0203_2: Realizar la 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 ECP0203_2: Realizar la 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 realizar la 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. Obtener las primeras muestras impresas, realizando la puesta en marcha de los grupos de impresión offset para la comprobación de las características especificadas en la orden de trabajo.

- 1.1 Los pliegos se registran a la entrada del cuerpo impresor coordinándolo en dos direcciones (tacones y escuadras) y sincronizando el marcador con la guía lateral y con las pinzas de introducción del pliego.
- 1.2 La cantidad de agua-tinta para el correcto entintado de la forma impresora se equilibra en relación con el soporte impreso, mediante equipos de medición específicos.
- 1.3 La máquina de impresión se pone en marcha ajustando cada uno de los cuerpos con la velocidad de producción óptima y los parámetros requeridos para el proceso y el producto gráfico en curso.
- 1.4 Las primeras hojas impresas se controlan en cantidad suficiente comprobando el ajuste del registro, tonos y presencia de defectos mediante equipos de medición específicos.
- 1.5 El control se realiza supervisando los soportes -pliego, bobina- según muestras, patrones, tablas normalizadas, muestras autorizadas, perfiles de color establecidos y especificaciones.
- 1.6 Los impresos obtenidos secuencialmente se comprueban, contrastando las muestras obtenidas con las pruebas de contrato, de acuerdo a las especificaciones técnicas.
- 1.7 Las primeras hojas impresas entonadas y registradas se pliegan, en su caso, por las líneas de plegado comprobando la coherencia con el trazado y calidad del cuadernillo resultante.

2. Ajustar las variables del proceso modificando las características según los resultados de las primeras hojas impresas para conseguir los resultados establecidos.

- 2.1 Las desviaciones de la impresión en el registro transversal y circunferencial se corrigen actuando en los tacones y adelantando o retrasando el cilindro portaplanchas.
- 2.2 La presión entre cilindro de caucho e impresor se corrige según el grosor del soporte.
- 2.3 El flujo de tinta se ajusta regulándolo mediante los dosificadores del tintero consiguiendo que el consumo sea el requerido.
- 2.4 La corrección tonal se realiza modificando las características físico-químicas de la tinta y/o tonales.
- 2.5 Las actividades de ajuste de variables se realiza cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



3. Obtener el producto gráfico impreso supervisando el proceso de impresión mediante el autocontrol para garantizar la productividad y calidad establecidas en la orden de trabajo.

- 3.1 Los datos para efectuar el autocontrol se identifican en las instrucciones de producción y en el método de trabajo establecido por la empresa, determinando tanto las características a controlar como la forma de realizarlo y su periodicidad.
- 3.2 El autocontrol se realiza a lo largo de la tirada mediante la toma de muestras según la frecuencia establecida, confirmando los resultados de impresión que se están obteniendo y asegurando la continuidad de la tirada.
- 3.3 El registro de la impresión y la entonación (equilibrio agua-tinta) se mantienen, controlando los márgenes de tolerancia en los parámetros establecidos.
- 3.4 El suministro de los materiales se controla asegurando la continuidad de la tirada, obteniendo la cantidad y calidad establecidas.
- 3.5 Los parámetros de impresión establecidos se controlan midiendo las gamas de control mediante los instrumentos ópticos de medición específicos (densitómetro, espectrofotómetro, colorímetro).

4. Cumplimentar los partes de producción para la confirmación del trabajo realizado con datos de incidencias, calidad y productividad.

- 4.1 Los resultados del autocontrol se disponen en las hojas al respecto para su análisis según las normas establecidas.
- 4.2 Las posibles incidencias del autocontrol se disponen en las hojas al respecto para su análisis según las normas establecidas.
- 4.3 Los partes de producción se cumplimentan comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida, registrando las incidencias en su caso.
- 4.4 Los datos del proceso de impresión que sean de interés para los procesos sucesivos de post-impresión se registran en los partes de producción indicando sus características tales como entrada, tacón de costado, número de ejemplares y otros.

5. Efectuar la limpieza de la máquina según especificaciones técnicas cumpliendo con las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 5.1 Los elementos de las máquinas se limpian, garantizando los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento.
- 5.2 Los tinteros y las baterías de entintado se limpian eliminando los restos de tinta de la impresión efectuada aplicando los procedimientos establecidos.
- 5.3 La forma impresora se retira de la máquina, procediendo a la limpieza del cilindro porta-plancha, aplicando los procedimientos establecidos



- 5.4 El cilindro impresor se limpia eliminando los restos de la imagen, aplicando el procedimiento establecido.
- 5.5 La tinta sobrante de los tinteros se almacena siguiendo la normativa aplicable sobre eliminación de residuos.
- 5.6 Los residuos producidos en el puesto de trabajo durante la tirada se retiran aplicando los procedimientos establecidos.

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 **ECP0203_2: Realizar la impresión offset**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita.

1. Operaciones de puesta en marcha de máquinas offset.

- Puesta en marcha de la alimentación, registro del soporte, transporte y salida.
- Ajustes en la puesta en marcha.
- Operaciones de regulación. Presión entre cilindros.
- Presión de rodillos entintadores / mojadores.
- Paralelismo de los rodillos entintadores / mojadores.
- Colocación de la forma impresora. Perforaciones. Mecanismos de ajuste.

2. La tirada del impreso en offset.

- Reajuste manual o electrónico de los elementos mecánicos de dosificación (entintado, mojado, transferencia de la tinta, registro de la imagen sobre el soporte).
- Revisión del impreso. Reajuste de los parámetros del impreso
- Velocidad de la máquina. Relación materias primas y velocidad.
- Defectos en la impresión offset. Causa /corrección.

3. El color en la impresión offset.

- Entonación y color del impreso.
- Secuencia de impresión.
- Secuencia de impresión.
- Comprobación del color en impreso en relación con pruebas de preimpresión.
- Equipos de medición de color.
- Perfiles de color.

4. Control de calidad durante la tirada.



- Programas y equipos informáticos para el seguimiento de la calidad del impreso. Aplicaciones.
- Equipos para el control del impreso. Estructura. Características. Mediciones.
- Elementos para el control (tiras de control, testigo lateral, parches).
- Criterios para el control de calidad del impreso offset.
- Condiciones de medición en el proceso de control: Temperatura del color. Iluminación. Ángulo de observación.
- Condiciones de medición en el proceso de control: Temperatura del color. Iluminación. Ángulo de observación.
- Proceso de control sobre el impreso: Registro, densidad de la masa, valor tonal, ganancia de estampación, contraste de impresión, trapping, error de tono, contenido en gris.
- Control del impreso terminado: Comportamiento de la tinta sobre el soporte. Condiciones de imprimibilidad del soporte.
- Pautas para la inspección del impreso. Muestreo. Fiabilidad. Medición.
- Normas de calidad del impreso en offset.

5. *Mantenimiento y limpieza de la máquina.*

- Operaciones de mantenimiento de primer nivel.
- Secuencia de limpieza.
- Fichas de mantenimiento.
- Lubricantes (aceites, grasas).
- Disolventes (orgánicos e inorgánicos)

6. *Prevención de riesgos laborales y medioambientales en impresión offset.*

- Factores y situaciones de riesgo.
- Medidas de protección.
- Normas de seguridad para las máquinas, instalaciones y materiales.
- Sistemas de prevención y protección del medioambiente.
- Planes de prevención de riesgos laborales y medioambientales en empresas de impresión offset.
- Sistemas de emergencia. Medios y equipos de protección personal.

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.
- Habitarse 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 "ECP0203_2: Realizar la 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 realizar la tirada de una cantidad significativa de pliegos a cuatro colores CMYK en una máquina de impresión offset, cumpliendo con las indicaciones técnicas y de calidad definidas. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Efectuar la puesta en marcha de la máquina offset.
2. Regular las variables durante el proceso de impresión offset.
3. Controlar la calidad de los pliegos impresos.
4. Cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

Condiciones adicionales:



- Se aportarán unas pruebas de color y unas especificaciones técnicas de producción donde se incluya al menos el número de ejemplares, el formato y las características del soporte, los procesos posteriores de encuadernación o acabados y las instrucciones y estándares de calidad aplicables.
- El trabajo dispondrá de tira para el control densitométrico de los pliegos de impresión.
- 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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Eficacia en la puesta en marcha de la máquina offset.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de los elementos de registro- Nivelación del entintado.- Consecución del equilibrio agua/tinta- Impresión de las primeras muestras.- Medición del impreso obtenido <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>



<i>Exactitud en el ajuste de las variables de impresión.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Corrección en las desviaciones- Corrección en las presiones.- Ajuste en el flujo de tinta.- Corrección tonal <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Rigurosidad en el control de la impresión.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Control de la uniformidad del registro y la entonación- Revisión del mantenimiento del equilibrio agua-tinta.- Control del sistema de alimentación- Control densitométrico del pliego de impresión.- Mantenimiento constante de la velocidad de impresión. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Rigurosidad en el cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Efectúa las operaciones de adecuación de la máquina offset para comenzar la impresión. Verifica las operaciones que aseguren el registro durante la tirada. Consigue el perfecto registro del trabajo. Comprueba la nivelación del entintado y el equilibrio agua-tinta. Imprime las primeras muestras y mide y compara los impresos con la prueba de contrato, verificando el ajuste de registro, los tonos y los posibles defectos con equipos específicos.</i></p>
4	<p><i>Efectúa las operaciones de adecuación de la máquina offset para comenzar la impresión. Verifica las operaciones que aseguren el registro durante la tirada. Consigue el perfecto registro del trabajo. Comprueba la nivelación del entintado y el equilibrio agua-tinta. Imprime las primeras muestras y mide y compara los impresos con la prueba de contrato verificando el ajuste de registro, los tonos y los posibles defectos.</i></p>
3	<p><i>Efectúa todas las operaciones de adecuación de la máquina offset para comenzar la impresión. Consigue el perfecto registro del trabajo. No comprueba la nivelación del entintado y el equilibrio agua-tinta. Imprime las primeras muestras pero no se mide ni comparan los impresos con la prueba de contrato.</i></p>
2	<p><i>Efectúa todas las operaciones de adecuación de la máquina offset para comenzar la impresión. Consigue el perfecto registro del trabajo. Comprueba la nivelación del entintado y el equilibrio agua-tinta. Imprime las primeras muestras pero ni se miden ni comparan los impresos con la prueba de contrato.</i></p>
1	<p><i>No efectúa todas las operaciones de adecuación de la máquina offset para comenzar la impresión. No consigue la impresión de las primeras muestras.</i></p>

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

Escala B

5	<i>Corrige las desviaciones de la impresión ajustando los tacones y el cilindro portaplanchas. Corrige las presiones entre cilindro de caucho e impresor según necesidades del soporte. Ajusta el flujo de tinta regulándolo mediante los dosificadores del tintero, según las necesidades observadas en la medición de las pruebas. Efectúa los ajustes tonales modificando las características fisicoquímicas de las tintas.</i>
4	Corrige las desviaciones de la impresión ajustando los tacones y el cilindro portaplanchas. Corrige las presiones entre cilindro de caucho e impresor según necesidades del soporte. Ajusta el flujo de tinta regulándolo mediante los dosificadores del tintero, según las necesidades observadas. Efectúa los ajustes tonales modificando las características fisicoquímicas de las tintas.
3	<i>Corrige las desviaciones de la impresión ajustando los tacones y el cilindro portaplanchas. Corrige las presiones entre cilindro de caucho e impresor según necesidades del soporte. Ajusta el flujo de tinta regulándolo mediante los dosificadores del tintero.</i>
2	<i>Corrige las desviaciones de la impresión ajustando los tacones y el cilindro portaplanchas. Corrige las presiones entre cilindro de caucho e impresor según necesidades del soporte. Ajusta el flujo de tinta.</i>
1	<i>Corrige las desviaciones de la impresión, pero no corrige las presiones entre cilindro de 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>Controla, durante el proceso de impresión offset, la uniformidad del trabajo (ganancia de punto, densidad y equilibrio agua-tinta, equilibrio de grises, registro y entonación, trapping) sobre muestras impresas utilizando el densitometro, manteniendo una velocidad constante de impresión y según los márgenes de tolerancia establecidos. Valora la dilatación del papel impreso con relación a la presión y humectación. Controla la alimentación del soporte, el paso por máquina y el apilado de salida siguiendo el método de trabajo establecido.</i>
4	Controla, durante el proceso de impresión offset, la uniformidad del trabajo (ganancia de punto, densidad y equilibrio agua-tinta, equilibrio de grises, registro y entonación, trapping) sobre muestras impresas, manteniendo una velocidad constante de impresión y según los márgenes de tolerancia establecidos. Valora la dilatación del papel impreso con relación a la presión y humectación. Controla la alimentación del soporte, el paso por máquina y el apilado de salida siguiendo el método de trabajo establecido.

3	<i>Controla, durante el proceso de impresión offset, el registro y entonación, la ganancia de punto, densidad, equilibrio agua-tinta y equilibrio de grises, pero no controla el trapping. No trabaja a velocidad de impresión constante, ni sigue el método de trabajo establecido.</i>
2	<i>Controla durante el proceso de impresión offset, el registro y entonación, pero no la uniformidad del trabajo (ganancia de punto, densidad y equilibrio agua-tinta, equilibrio de grises, trapping), ni trabaja a velocidad de impresión constante, ni sigue el método de trabajo establecido.</i>
1	<i>No controla la uniformidad del trabajo (ganancia de punto, densidad y equilibrio agua-tinta, equilibrio de grises, registro y entonación, trapping) en el proceso de impresión offset, no Trabaja a velocidad de impresión constante, ni sigue un método de trabajo.</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.

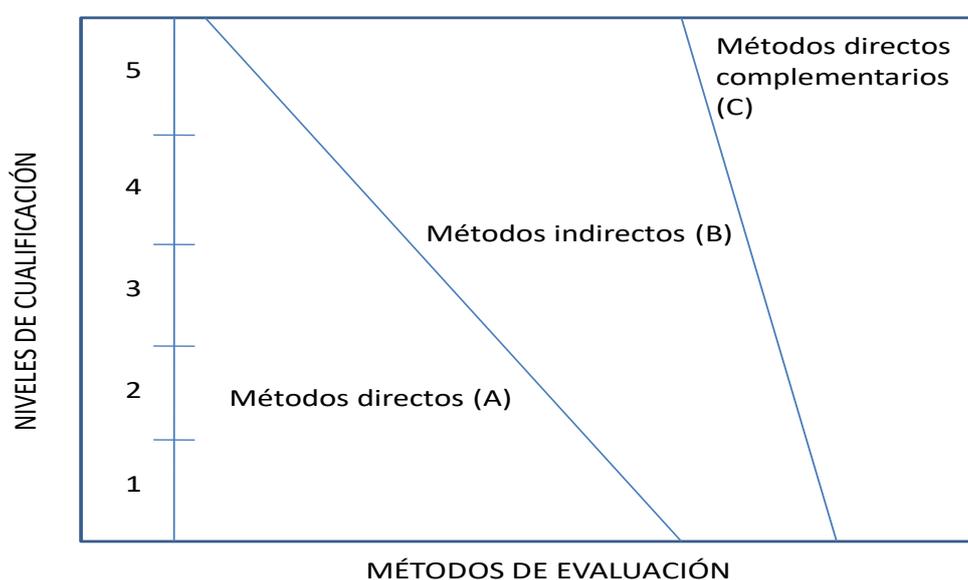
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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:

- 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.
- 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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).

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 realizar la 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 comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- 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.