



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0690_2: Estampar en hueco y en relieve”.

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización del "ECP0690_2: Estampar en hueco y en relieve".

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 la estampación en hueco y en relieve, 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. Revisar la matriz en hueco o en relieve y valorar sus características para seleccionar las técnicas de estampación adecuadas, de acuerdo con las indicaciones del grabador o del artista.

- 1.1 La matriz ya sea taco o plancha se revisa, valorando las particularidades que presenta en relación a la estampación tales como: técnicas de grabado utilizadas, estado de la matriz, complejidad de entintado y otros.
- 1.2 Las indicaciones del grabador se analizan, valorando su implicación en la decisión de las técnicas y procedimientos de estampación a elegir.
- 1.3 Las técnicas y procedimientos de estampación, sea éste manual o con prensa o tórculo, se eligen seleccionan en función de su fidelidad para recoger el trabajo realizado en la matriz y en su caso, atendiendo a las instrucciones de estampación establecidas.

2. Realizar las pruebas de estampación previas que permitan reconocer las tintas y papeles idóneos para efectuar la tirada, teniendo en cuenta los criterios e indicaciones del grabador.

- 2.1 Los equipos a utilizar para obtener las pruebas de estampación se preparan ajustándolos según las necesidades de la imagen y siguiendo las instrucciones de uso.
- 2.2 La presión del tórculo, de la prensa plana o de la prensa vertical se establece para la tirada en función de los resultados requeridos.
- 2.3 Los elementos de flexibilización y amortiguación de presión (cama) se eligen dependiendo del tipo de matriz, de la máquina de estampación, y de los procesos empleados para la creación de la imagen; estableciendo una óptima relación de resultado entre todos ellos.
- 2.4 Las pruebas de estampación previas a la tirada se imprimen utilizando los materiales requeridos: soportes, tintas y otros y aplicando la técnica de estampación seleccionada.
- 2.5 Los resultados obtenidos en la prueba de estampación se valoran en relación a la estampa modelo, efectuándose los ajustes necesarios en los materiales de acuerdo con las características de la matriz y las indicaciones del grabador (B.A.T.).

3. Preparar el papel, las tintas y los equipos y útiles de entintado y estampación en hueco o en relieve para su uso durante la tirada, disponiéndolos ordenadamente y atendiendo a su correcta manipulación.

- 3.1 Las prensas se preparan disponiendo la presión adecuada a la tirada, según el grosor de la plancha y del papel, así como de los fieltros y otros elementos auxiliares a partir de los ensayos previos.
- 3.2 El papel se formatea rasgando o cortándolo en función de las indicaciones sobre la dimensión y anchura de sus márgenes para la tirada de las estampas.
- 3.3 El papel se humedece según las necesidades de la tirada y de acuerdo con las características de éste: composición y gramaje.
- 3.4 La tinta se prepara en cantidad suficiente, ajustando sus características: tiro, viscosidad y otros, a las necesidades de la estampación en hueco o en relieve de la matriz.
- 3.5 Los materiales de entintado tales como: espátulas, rodillos, tampones, tarlatanas y otros, se preparan y disponen ordenadamente para su uso durante el entintado de la tirada.
- 3.6 Los fieltros, mantillas y otros elementos auxiliares de estampación en hueco o en relieve se revisan, comprobando su buen estado y disponiéndolos para su uso, habiendo previsto, si la tirada es larga, su sustitución.
- 3.7 La preparación de los materiales se realiza aplicando las medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

4. Efectuar el marcado y registro de los equipos de estampación estableciendo la relación entre la imagen y los blancos del papel de la estampa.

- 4.1 El registro de la matriz en hueco o en relieve se realiza atendiendo a la relación entre la huella y los márgenes del papel, según las indicaciones del grabador (B.A.T.).
- 4.2 El orden de estampación se establece, en el caso de utilizar más de una matriz -plancha o taco-, en función de las tintas y de la estructura de la imagen recogida en la estampa
- 4.3 Los diferentes sistemas de registro se seleccionan de acuerdo con las técnicas de estampación utilizadas y las características de las matrices.
- 4.4 Las diferentes operaciones para lograr un cuidado registro se realizan buscando la mayor exactitud para conseguir la homogeneidad de las estampas.
- 4.5 El marcado se comprueba una vez realizado el registro, analizando las correctas medidas de ubicación de matriz o matrices en relación a la colocación del soporte que va a recibir la estampación, manteniendo las indicaciones del grabador (B.A.T.).

5. Efectuar el entintado de la matriz para su posterior transferencia al papel, utilizando las distintas técnicas de entintado y limpieza según la naturaleza y estructura del grabado.

- 5.1 Las tintas se preparan buscando la densidad requerida para el tipo de entintado batiéndolas y añadiendo en su caso las cargas adecuadas según necesidades de aplicación sobre la matriz.
- 5.2 El entintado de la matriz se realiza aplicando las técnicas de entintado y limpieza de las matrices tales como: entintado con rodillo, poupée, talla y relieve u otras, de acuerdo con las características del grabado, para lograr fielmente la plasmación en el papel del trabajo del grabador.
- 5.3 La tinta depositada sobre la matriz en hueco o en relieve se comprueba revisando la cantidad depositada sobre su superficie, su aplicación homogénea y su adecuación a la naturaleza de la matriz y de su grabado.
- 5.4 Las operaciones de entintado y limpieza, en su caso, de las matrices en hueco o en relieve se realizan aplicando diferentes técnicas, tales como: aplicación de tinta con rodillos, espátulas, tarlatanitas, papeles no abrasivos u otras, evitando siempre el desgaste de la matriz.

6. Efectuar la estampación buscando la homogeneidad de las estampas, respetando las condiciones de calidad, seguridad y protección medioambiental requeridas.

- 6.1 La matriz y el papel se colocan con precisión de acuerdo con los registros previos, atendiendo a una limpia y adecuada manipulación.
- 6.2 La maculatura, mantillas, fieltros y otros elementos auxiliares se extienden sobre el soporte de forma que favorezcan en todo momento la adecuada transferencia de la tinta.
- 6.3 La presión se aplica, de manera uniforme, de acuerdo con las características de la prensa utilizada o atendiendo a la toma de tinta por el papel si el proceso es manual.
- 6.4 El proceso de la tirada se efectúa evitando variaciones significativas que se manifiesten en una notable falta de homogeneidad de las estampas.
- 6.5 Las prensas y otros medios de estampación se utilizan aplicando las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

7. Efectuar el secado y prensado final de las estampas utilizando los medios y equipos específicos, garantizar las condiciones de conservación de las mismas.

- 7.1 Los medios y equipos de secado y prensado se utilizan siguiendo las instrucciones de uso evitando la pérdida de tinta de la estampa y el satinado del blanco en los márgenes de la misma.
- 7.2 Los medios y equipos de secado y prensado se utilizan siguiendo las instrucciones de uso evitando la pérdida de tinta de la estampa y el satinado del blanco en los márgenes de la misma.
- 7.3 El secado de las estampas se efectúa mediante los métodos de secado en rack, prensado en prensa vertical en húmedo, prensado en prensa

vertical en seco, y otros, hasta conseguir el grado de humedad requerido para su conservación.

- 7.4 Los medios para garantizar una correcta conservación de las estampas se utilizan, teniendo en cuenta las condiciones medioambientales requeridas y las instrucciones de uso.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales del **"ECP0690_2: Estampar en hueco y en relieve"**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Estampación en relieve.

- La prensa plana.
- Operaciones de regulación de presión.
- Útiles de estampación: espátulas, pletinas y otros.
- Otros medios de estampación en relieve.
- Normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.

2. Estampación en hueco.

- El tórculo.
- Operaciones de regulación.
- Sistemas de registro.
- Útiles de estampación: rasquetas, rodillos y otros.
- Normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.

3. Soportes utilizados para recibir la impresión.

- Tipos de papeles.
- Poliéster.
- Telas.
- Cueros.
- Escayolas y otros.
- Acondicionamiento de los soportes para la estampación.
- Normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.

4. Cromoxilografía en estampación

- La estampación en color.
- Técnicas.
- Registros.
- Distintos métodos de entintado.

5. Calcografía en color

-
- Técnicas.

- Registros.
- Métodos de entintado con distintas técnicas de estampación.

6. *La interacción en la estampación entre la xilografía y la calcografía*

- Técnicas.
- Registros.
- Entonación.

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.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- 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 "ECP0690_2: Estampar en hueco y en relieve", 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 efectuar la estampación de un número determinado de estampas en un tamaño establecido en relieve o en hueco, sobre papel y a color utilizando dos matrices como mínimo. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar las tintas y de los soportes a estampar.
2. Ajustar de las máquinas de impresión.
3. Estampar las matrices en relieve o en hueco según las técnicas utilizadas.

Condiciones adicionales:

- Se propone aportar al candidato unas instrucciones técnicas relativas al tamaño y al número de la tirada.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- 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
Adecuación y exactitud en la preparación de las tintas y de los soportes a estampar.	- Preparación del soporte. - Selección y preparación de tintas. - Valoración y control de la ambientación del taller: - Temperatura. - Humedad. - Otros. El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.
Eficacia y exactitud en el ajuste de las máquinas de impresión.	- Preparación de las máquinas. - Selección y preparación de los elementos amortiguadores de la presión: - Filtros. - Gomaespumas. - otros. - Ajuste de la presión. El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.
Adecuada estampación de las matrices.	- Aplicación de la tinta sobre la matriz. - Registro de la matriz. - Aplicación de la presión. - Comprobación de la tirada. El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.

Escala A

5	Selecciona y prepara las tintas requeridas para el entintado a color de acuerdo a las necesidades marcadas. Prepara y acondiciona el soporte que va a recibir la impresión. Toma las medidas oportunas para controlar la ambientación del taller en cuanto a temperatura, humedad, y luz requeridas para garantizar que el soporte y la tinta manifiesten el estado indicado para un entintado y estampación acorde con los parámetros establecidos.
4	Selecciona y prepara las tintas requeridas para el entintado a color de acuerdo a las necesidades marcadas. Prepara y no se acondiciona el soporte que va a recibir la impresión. Toma las medidas oportunas para controlar la ambientación del taller en cuanto a temperatura, humedad, y luz requeridas para garantizar que el soporte y la tinta manifiesten el estado indicado para un entintado y estampación acorde con los parámetros establecidos.
3	Selecciona y no prepara las tintas requeridas para el entintado a color de acuerdo a las necesidades marcadas. Prepara y no acondiciona el soporte que va a recibir la impresión. Se toman las medidas

	<i>oportunas para controlar la ambientación del taller.</i>
2	<i>Selecciona y no prepara las tintas requeridas para el entintado a color de acuerdo a las necesidades marcadas. No prepara y no acondiciona el soporte que va a recibir la impresión.</i>
1	<i>Selecciona y no prepara las tintas requeridas para el entintado a color de acuerdo a las necesidades marcadas.</i>

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

Escala B

5	<i>Prepara las máquinas de estampación (prensa vertical, tórculo) requeridas para la impresión a color de acuerdo a las necesidades indicadas y en función de los resultados esperados. Selecciona los elementos amortiguadores de la presión: fieltros, gomaespumas u otros de acuerdo a los requerimientos del trabajo de estampación a color. Ajusta la presión en la máquina según necesidades de la edición y aplicando las normas de seguridad en el manejo.</i>
4	<i>Prepara las máquinas de estampación (prensa vertical, tórculo) requeridas para la impresión a color de acuerdo a las necesidades indicadas. Selecciona los elementos amortiguadores de la presión: fieltros, gomaespumas u otros de acuerdo a los requerimientos del trabajo de estampación a color. Ajusta la presión en la máquina según necesidades de la edición y aplicando las normas de seguridad en el manejo.</i>
3	<i>Prepara las máquinas de estampación (prensa vertical, tórculo) requeridas para la impresión a color de acuerdo a las necesidades indicadas. Los elementos amortiguadores de la presión: fieltros, gomaespumas u otros se seleccionan de acuerdo a los requerimientos del trabajo de estampación a color. No ajusta la presión en la máquina según necesidades de la edición.</i>
2	<i>Prepara las máquinas de estampación (prensa vertical, tórculo) requeridas para la impresión a color de acuerdo a las necesidades indicadas. Los elementos amortiguadores de la presión: fieltros, gomaespumas u otros no se seleccionan de acuerdo a los requerimientos del trabajo de estampación a color.</i>
1	<i>No se preparan las máquinas de estampación (prensa vertical, tórculo) requeridas para la impresión a color de acuerdo a las necesidades indicadas.</i>

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

Escala C

5	<i>Entinta las matrices con la tinta especificada, acondicionada de acuerdo con las condiciones de estampación. Registra las matrices de acuerdo con las pautas marcadas para garantizar que la impresión se ajuste a los parámetros establecidos. Valora las sucesivas estampas comprobando que la ejecución de la edición siga todas las especificaciones determinadas y presente una identidad con la prueba definitiva previa a la estampación B.A.T.</i>
4	<i>Entinta las matrices con la tinta especificada, acondicionada de acuerdo con las condiciones de estampación. Registra las matrices de acuerdo con las pautas marcadas para garantizar que la impresión se ajuste a los parámetros establecidos. Valoran las estampas comprobando que la ejecución de la edición siga todas las especificaciones determinadas y presente una identidad con la prueba definitiva previa a la estampación B.A.T.</i>
3	<i>Entinta las matrices con la tinta especificada, acondicionada de acuerdo con las condiciones de estampación. Registra las matrices de acuerdo con las pautas marcadas para garantizar que la impresión se ajuste a los parámetros establecidos. Valora las estampas comprobando que la ejecución de la edición siga todas las especificaciones determinadas.</i>
2	<i>Entinta las matrices con la tinta especificada, acondicionada de acuerdo con las condiciones de estampación. No registra las matrices de acuerdo con las pautas marcadas para garantizar que la impresión se ajuste a los parámetros establecidos.</i>
1	<i>No entinta las matrices con la tinta especificada, acondicionada de acuerdo con las condiciones de estampación.</i>

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

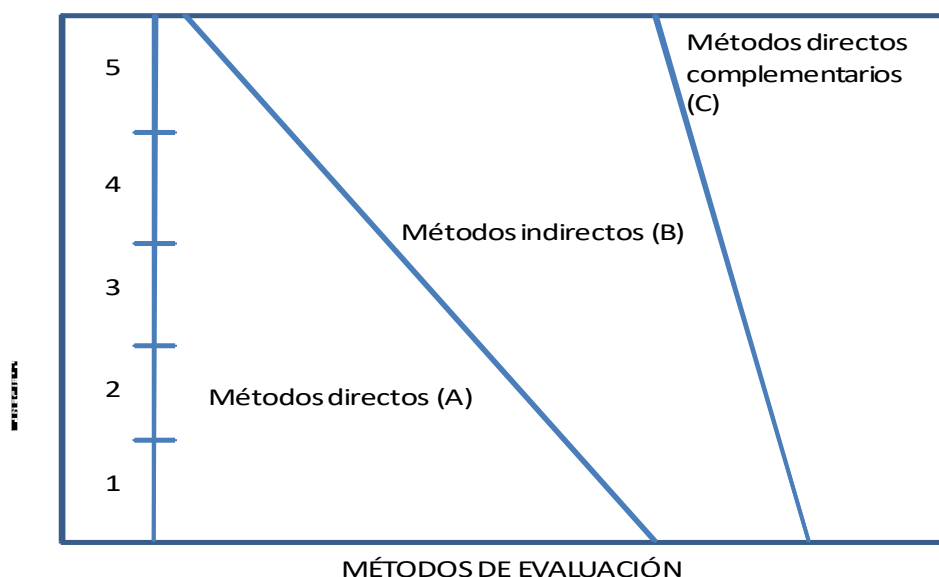
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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).



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 la estampación en hueco y en relieve, 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:
- En este tipo de trabajo de estampación son claves los aspectos técnicos enfocados a mantener la regularidad en la estampación, por lo tanto se

recomienda la entrega de la prueba definitiva previa a la estampación BAT, así como, una orden de trabajo que especifique todos los parámetros de la edición.

- Se determinará previamente si la estampación es en hueco o en relieve según las matrices a utilizar y la disponibilidad de las herramientas adecuadas.
- Se recomienda que la tirada sea de 15 ejemplares ya que se considera un número suficiente para dar viabilidad a la situación de evaluación en cuanto a homogenización de la tirada.
- Se recomienda que el tamaño de la stampa sea un A3 porque de los tamaños estándares puede ser el más adecuado y viable para su estampación en una situación profesional de evaluación.