



## **GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES**

**“ECP0692\_2: Ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar el corte de materiales gráficos”**



## **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 de laECP0692\_2: Ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar el corte de materiales gráficos.

### **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 interviene en el dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar el corte de materiales gráficos 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 y operación para el corte del material gráfico, a través de su ajuste y sincronización, eligiendo el programa adecuado conforme a las órdenes técnicas, al trabajo que se va a realizar y a los materiales que se van a emplear.**

- 1.1 El trabajo se comprueba visualmente según los parámetros de la orden de trabajo, verificando que los pliegos suministrados no presenten anomalías que dificulten la producción.
- 1.2 Los parámetros de corte se introducen en el programa ajustándolos conforme a las especificaciones que aparezcan en la orden de trabajo.
- 1.3 Los elementos de registro, de escuadra frontal y lateral y sistemas de medición, se ajustan asegurando su funcionamiento, aplicando los procedimientos técnicos específicos.
- 1.4 Los elementos y mecanismos del sistema de alimentación y de salida se comprueban visualmente, garantizando la correspondencia del soporte que se va a cortar con el formato del pliego que se va a obtener.
- 1.5 El funcionamiento de la máquina se comprueba revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías aplicando los procedimientos técnicos establecidos.

**2. Comprobar el estado de los elementos de registro, presión y corte para garantizar la calidad del corte según las especificaciones del trabajo.**

- 2.1 El ajuste de las escuadras se comprueba asegurando su posición a 90°, presión del pisón, precisión del corte y evitando el efecto 'oreja'.
- 2.2 El estado de uso del cuadradillo se comprueba visualmente, detectando posibles desgastes, cambiándolo si es necesario.
- 2.3 La cuchilla se revisa visualmente, comprobando si existen deficiencias tales como falta de afilado, desgastes irregulares, mellas y otros.
- 2.4 La cuchilla, se cambia, ajustando la precisión del corte siguiendo las especificaciones técnicas del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- 2.5 El pisón se nivela ajustando a presión en función del tipo de material y cantidad a cortar.

**3. Realizar el corte consiguiendo el óptimo rendimiento de las máquinas, la calidad especificada en la orden de trabajo y respetando las normas de seguridad establecidas.**

- 3.1 El trazado y la posición de los tacones del pliego se comprueba, antes de iniciar el corte, realizando una muestra del corte del producto.



- 3.2 El corte de los pliegos se efectúa controlando la velocidad de la máquina, manteniendo los parámetros de ajuste y los niveles de calidad requeridos según las especificaciones de la orden de trabajo.
- 3.3 El control del proceso se efectúa mediante la toma de muestras establecido en el método de trabajo, confirmando que los resultados del corte cumplen con la calidad requerida observando especialmente el posible repintado, distorsiones en el formato de corte y otros.
- 3.4 Los ejemplares que sean objeto del autocontrol se guardan siguiendo las instrucciones de cada empresa o las pautas de autocontrol de cada trabajo.

#### **4. Flejar y/o colocar los productos cortados en cajas o pallets, asegurando su integridad y exponiendo con claridad la información del contenido mediante cartelas.**

- 4.1 Los productos cortados se colocan en pallets o cajas teniendo en cuenta, si las hubiese, las indicaciones de la orden de trabajo, evitando que en el posterior manejo y transporte de los mismos puedan deteriorarse.
- 4.2 Las cartelas se adjuntan a las cajas o a los pallets de acuerdo con las indicaciones de la orden de trabajo, facilitando el control de la producción y ayudando a su fácil identificación posterior.
- 4.3 Los productos embalados se identifican con cartelas indicando el modelo y número de ejemplares que contiene, así como la información necesaria para su identificación.
- 4.4 El flejado se efectúa cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

#### **5. Registrar los datos del trabajo de corte, contribuyendo al control de los planes de producción y la confirmación del trabajo, realizado con datos de incidencias, calidad y productividad.**

- 5.1 Los datos del trabajo relativos a las tareas en cada fase se identifican de manera que facilite la trazabilidad del producto.
- 5.2 Los desajustes del corte, repintado, distorsiones en el formato de corte y otros., se recogen en los partes de producción como incidencias del autocontrol.
- 5.3 Los partes de producción se complimentan comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida.
- 5.4 Los parámetros de calidad: medidas indicadas, comportamiento del material, número de ejemplares y consumo de material utilizado se controlan durante la tirada y se recogen en el parte de producción.
- 5.5 Los datos sobre la tirada se recogen en los partes de producción, posibilitando su análisis en trabajos posteriores.

#### **6. Efectuar los trabajos de limpieza y mantenimiento de primer nivel comprobando los sistemas de seguridad para mantener las**



### ***máquinas de corte a punto según los procedimientos establecidos.***

- 6.1 El engrasado periódico se realiza según las instrucciones del fabricante de la máquina.
- 6.2 El funcionamiento de los circuitos y filtros de aire se verifica según las normas de mantenimiento establecidas.
- 6.3 Los componentes de las máquinas se mantienen en los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento.
- 6.4 El mantenimiento de primer nivel se realiza siguiendo los planes previstos y registrando los datos requeridos en los procedimientos.
- 6.5 Los sistemas de seguridad se comprueban para mantener las máquinas y equipos auxiliares de plegado en las condiciones de seguridad establecidas.

### **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 ECP692\_2: **Ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar el corte de materiales gráficos**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

#### ***1. Procedimiento de corte.***

- Proceso de corte. Principios tecnológicos.
- Operaciones. Parámetros de control.
- Máquinas de corte.
- Los trazados: clases y características.
- Medidas estándar de pliegos.
- Normas de seguridad para las máquinas, instalaciones y materiales.

#### ***2. Elementos auxiliares de las máquinas de corte.***

- Cuchillas: parámetros de utilización.
- Sistemas de cambio de cuchillas.
- Cuadradillos: parámetros de utilización.
- Sustitución de cuadradillos.
- Mesas vibradoras.
- Sistemas robotizados para el guillotinado.
- Sistemas de emergencia.

#### ***3. Funcionamiento y manejo de guillotinas.***

- Elementos electromecánicos.
- Funcionamiento de los elementos de la guillotina.



- Programación de guillotinas con ordenador.
- Programación de cada tipo de trabajo.
- Utilización de los programas de corte.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- Equipos de protección individual.

### **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.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructura, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Reconocer el proceso productivo 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 "ECP0692\_2: Ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar el corte de materiales gráficos", 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 el corte de un producto gráfico, a partir de un número significativo de pliegos impresos sobre papel estucado y cumpliendo las normas de seguridad aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el material y ajustar los elementos del equipo de corte.
2. Efectuar el corte del producto gráfico.
3. Preparar el producto gráfico cortado.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se aportarán unas especificaciones técnicas de producción que incluya el número de ejemplares a conseguir, el tamaño refilado final del producto gráfico y las condiciones de embalado y preparación del trabajo cortado.
- Los pliegos impresos facilitados tendrán identificados los lados en los que se ha realizado el tacón o registro en la impresión.
- 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:

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<i>Precisión en la preparación del material a cortar y en el ajuste del equipo de corte.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprobación y preparación de los pliegos.</li> <li>- Determinación del ajuste e introducción de datos en el programa de corte.</li> <li>- Colocación de las escuadras.</li> <li>- Realización del aireado e igualado de los pliegos.</li> <li>- Comprobación de la presión óptima.</li> <li>- Identificación de los lados de registro del pliego impreso.</li> </ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A</i></p>
<i>Exactitud en el corte del producto gráfico.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Interpretación del pliego para la optimización del número de cortes.</li> <li>- Verificación de la secuencia óptima de las operaciones de corte.</li> <li>- Comprobación del producto cortado.</li> <li>- Identificación y solución de defectos en el corte.</li> </ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento de las indicaciones relacionadas con la preparación del producto gráfico cortado.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificación de las instrucciones de preparación del trabajo.</li> <li>- Cumplimiento de las condiciones de almacenamiento.</li> <li>- Utilización de las herramientas.</li> <li>- Utilización de los materiales auxiliares.</li> <li>- Identificación y colocación de cartelas.</li> </ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>Ajusta el equipo de corte introduciendo los parámetros específicos según las instrucciones de trabajo y del trazado de corte. Comprueba el funcionamiento del equipo, introduciendo los datos de corte, colocando las escuadras, identificando y regulando los elementos de registro y presión óptima, siguiendo las normas establecidas. Revisa el estado del cuadradillo "o material de base de la guillotina" y lo modifica o sustituye en caso necesario. Revisa que los pliegos suministrados no</i></p>
---	---

	<i>presentan anomalías aireándolos e igualándolos en la mesa de corte.</i>
4	<b>Ajusta el equipo de corte introduciendo los parámetros específicos según las instrucciones de trabajo y del trazado de corte. Comprueba el funcionamiento del equipo, introduciendo los datos de corte, colocando las escuadras, identificando y regulando los elementos de registro y presión óptima, siguiendo las normas establecidas. Revisa que los pliegos suministrados no presentan anomalías aireándolos e igualándolos en la mesa de corte.</b>
3	<i>Ajusta el equipo de corte introduciendo los parámetros específicos según las instrucciones de trabajo y del trazado de corte. Comprueba el funcionamiento del equipo, introduciendo los datos de corte, colocando las escuadras, identificando y regulando los elementos de registro y presión óptima, siguiendo las normas establecidas. No revisa los pliegos suministrados aireándolos e igualándolos en la mesa de corte.</i>
2	<i>Ajusta el equipo de corte introduciendo los parámetros específicos según las instrucciones de trabajo y del trazado de corte. Comprueba el funcionamiento del equipo, introduciendo los datos de corte, colocando las escuadras, identificando y regulando los elementos de registro y presión óptima, siguiendo las normas establecidas. No revisa los pliegos suministrados ni airea e iguala en la mesa de corte.</i>
1	<i>No se ajusta el equipo de corte a los parámetros específicos según las instrucciones de trabajo. No se comprueba el funcionamiento del equipo, no se revisan los pliegos suministrados ni se airean e igualan en la mesa de corte.</i>

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

### Escala B

4	<i>Comprueba los trazados del pliego de acuerdo a la orden de trabajo. Efectúa el corte del producto gráfico optimizando el número de cortes y cumpliendo la secuencia. Controla el proceso tomando muestras con la periodicidad establecida y solucionando posibles defectos en el corte según normas establecidas. Identifica posibles defectos en la regulación de la escuadra provocando la "oreja" en el producto gráfico.</i>
3	<b>Comprueba el trazado del pliego de acuerdo a la orden de trabajo. Efectúa el corte del producto gráfico optimizando el número de cortes, cumpliendo la secuencia. Controla el proceso tomando muestras con la periodicidad establecida y solucionando posibles defectos en el corte según normas establecidas.</b>
2	<i>Efectúa el corte del producto gráfico optimizando las operaciones según normas establecidas, sin tener en cuenta los defectos en las operaciones de corte.</i>
1	<i>Efectúa el corte del producto gráfico sin optimizar las operaciones según normas establecidas.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala

### Escala C

4	<i>Embala los productos gráficos cortados en cajas o en pallet siguiendo las instrucciones de trabajo y teniendo en cuenta las condiciones de almacenamiento establecidas. Utiliza las herramientas y los materiales auxiliares específicos: flejadora, retractiladora y otros. Identifica el producto gráfico cortado con cartelas correspondientes indicando el modelo y número de ejemplares que contiene, así como la información necesaria para su identificación.</i>
3	<b>Embala los productos gráficos cortados en cajas o en pallet siguiendo las instrucciones de trabajo y teniendo en cuenta las condiciones de almacenamiento establecidas. Utiliza las herramientas y los materiales auxiliares específicos: flejadora, retractiladora y otros. Identifica el producto gráfico cortado con cartelas.</b>
2	<i>Embala los productos gráficos cortados en cajas o en pallet siguiendo las instrucciones de trabajo pero sin tener en cuenta las condiciones de almacenamiento establecidas. Utiliza las herramientas y los materiales auxiliares específicos: flejadora, retractiladora y otros, y no se identifica el producto gráfico con cartelas según normas establecidas.</i>
1	<i>Embala los productos gráficos cortados en cajas o en pallet siguiendo las instrucciones de trabajo pero sin tener en cuenta las condiciones de almacenamiento establecidas. Utiliza las herramientas y los materiales auxiliares específicos: flejadora, retractiladora y otros, y no se identifica el producto gráfico con cartelas según normas establecidas.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 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.

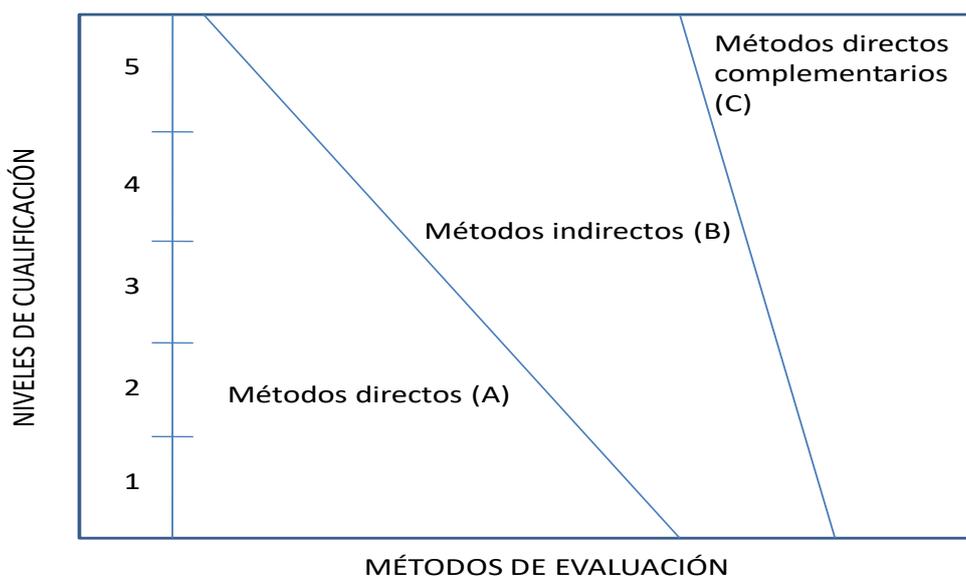
### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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.

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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- 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 ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar el corte de materiales gráficos, 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. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

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

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Debido a las diferentes tecnologías y automatismos que incorporan las guillotinas y/o estaciones de corte que existen en la industria, se recomienda la utilización de guillotinas y equipos de corte similares a los utilizados por el candidato.