



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0694_2: Preparar los elementos de troquelado en relación al soporte a transformar”

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 ECP0694_2: Preparar los elementos de troquelado en relación al soporte a transformar.

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 preparar los elementos de troquelado, en relación al soporte a transformar, 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 los datos técnicos del troquel a preparar a partir de las órdenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad.*

- 1.1 La orden de producción se revisa comprobando que contiene toda la información técnica y de calidad para iniciar el proceso de preparación del troquel: materiales, parámetros de trabajo, especificaciones técnicas y otras.
- 1.2 Los datos de la hoja de producción relativos a los materiales a troquelar se cotejan con métodos y equipos utilizados en la empresa, valorando su viabilidad.
- 1.3 La información técnica sobre los elementos que conforman el troquel se contrasta con las especificaciones del cliente, maquetas o muestras autorizadas, comprobando su coincidencia.
- 1.4 Las posibles incidencias surgidas se registran en la orden de producción anotando la tipología tales como incompatibilidad de materiales y otras, según los procedimientos establecidos en el plan de control.

2. *Preparar el soporte a troquelar y el material de reposición para alimentar la máquina troqueladora de forma que se garantice la continuidad del proceso.*

- 2.1 La cantidad y calidad del soporte a troquelar se comprueba verificando que se corresponde con lo establecido en la orden de producción.
- 2.2 El soporte a troquelar se transporta hasta la máquina troqueladora siguiendo las normas de seguridad establecidas.
- 2.3 El soporte a troquelar se manipula y trata según los métodos de trabajo establecidos asegurando su entrada y paso por la máquina y manteniendo las señalizaciones de calidad.
- 2.4 El apilado y las condiciones de almacenado del soporte se comprueban periódicamente, según el plan de control establecido.
- 2.5 El soporte a troquelar se señaliza, manteniendo la identificación y su trazabilidad a través del proceso.
- 2.6 El material de reposición: cuchillas de corte de hendido, gomas y herramientas necesarias se preparan y dispone en cantidad suficiente para su eventual reposición cuando sea necesario.

3. *Preparar el troquel para la realización del troquelado según las especificaciones técnicas y soportes a procesar.*

- 3.1 Las gomas requeridas se colocan en el troquel evitando que el soporte a troquelar se pegue a las cuchillas.
- 3.2 El expulsor de sobrantes se prepara según necesidades del soporte a troquelar siguiendo las pautas establecidas en las instrucciones técnicas de la troqueladora.
- 3.3 El separador de poses se coloca en el troquel siguiendo las especificaciones, de forma que se asegure su funcionalidad.

- 3.4 La hoja de arreglos se confecciona con una hoja en blanco y un calco, aplicando una ligera presión sobre el yunque.
- 3.5 Las contraformas de hendido se realizan utilizando diversos sistemas tales como cartulinas, tiras de baquelita, chanel y sus anchos de paso se ajustan según el espesor del soporte mediante el empleo de galgas.
- 3.6 Los flejes se determinan a partir de los espesores y calidad del soporte, preparándolos según la forma y anclaje necesarios para su disposición cuando sea necesaria su sustitución.
- 3.7 Las operaciones de preparación del troquel se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

4. *Revisar el troquel mediante observación visual para comprobar que se corresponde con su plano y que sus elementos constitutivos son los especificados.*

- 4.1 Las medidas del troquel, sobrantes, figuras y otros, se comprueban verificando que se corresponden con el plano y con las instrucciones de producción correspondientes.
- 4.2 Las cuchillas de corte y hendido se revisan comprobando su situación en el troquel, su perpendicularidad con la base y las muescas para la sujeción de las poses.
- 4.3 El troquel se inspecciona reemplazando, en su caso, cuchillas, gomas y relieves defectuosos según el proceso establecido.
- 4.4 El troquel se manipula conforme a los procedimientos establecidos por la empresa, evitando daños y deterioros en el mismo.
- 4.5 Los troqueles se protegen y almacenan según normas establecidas garantizando su conservación y duración.
- 4.6 Los tiempos de utilización del troquel se registran en las hojas de registro específicas indicando el número de golpes y de entradas en máquina para determinar su vida útil mediante la valoración de los datos registrados.

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 ECP0694_2: **Preparar los elementos de troquelado en relación al soporte a transformar**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita.

1. *Soportes para troquelar.*

- Tipos de soportes: papel, cartón, plásticos, materiales complejos y otros.
- Propiedades físicas y químicas de los soportes.
- Estructura interna.

- Composición.
- Comportamiento de los soportes.
- Hojas de especificaciones técnicas de los fabricantes.

2. *Materiales para troquelar.*

- Flejes.
- Cuchillas.
- Gomas expulsoras; característica físicas, tipos.
- Cartulinas.
- Tiras de baquelita.
- Chanel.
- Materiales de reposición.

3. *Preparación del troquel.*

- Planos de distribución.
- Realización y ajustes de contraformas de hendidos.
- Expulsor de sobrantes.
- Separador de poses.
- Arreglos.
- Apilado, almacenamiento y señalización.
- 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:

- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.
- Habituar al ritmo de trabajo de la organización
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.

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 "ECP0694_2: Preparar los elementos de troquelado en relación al soporte a transformar", se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta/n 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 y ajustar el soporte a troquelar y los elementos de un troquel para el posterior troquelado de una cantidad significativa de pliegos de cartoncillo con varias cajas o estuches montados y distribuidos en el pliego. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el soporte.
2. Preparar y ajustar el troquel
3. Cumplir la normativa aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales

Condiciones adicionales:

- Se aportarán unas especificaciones técnicas de producción, que incluyen la distribución de las poses en el pliego, las características del soporte, la tirada, el acabado posterior y los parámetros de calidad exigibles.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

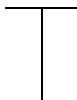
b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

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>Rigurosidad en la preparación del soporte a troquelar.</i>	- Identificación de la maqueta o muestra firmada. - Verificación de la cantidad y calidad del soporte. - Señalización del soporte - Selección y preparación del material de reposición. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Precisión en la preparación del troquel.</i>	- Colocación de las gomas. - Preparación del expulsor de sobrantes. - Colocación y ajuste de las contraformas de hendidos. - Colocación y ajustes de los flejes. - Colocación y ajuste del cuerpo de expulsión de sobrante. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Rigor para cumplir las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>

Escala A

5	 Verifica la calidad y cantidad del soporte a troquelar de acuerdo con las instrucciones de trabajo recibidas. Comprueba las caras del soporte para su entrada en máquina en comparación una muestra autorizada. Verifica el espesor del material. Comprueba el apilado del soporte verificando
---	---

	<i>que las condiciones de almacenamiento son las requeridas para la optimización del proceso. Selecciona y prepara todo el material de reposición: cuchillas, de corte, de hendido gomas y otros.</i>
4	<i>Verifica la calidad y cantidad del soporte a troquelar de acuerdo con las instrucciones de trabajo recibidas. Comprueba las caras del soporte para su entrada en máquina en comparación una muestra autorizada. Verifica el espesor del material. Comprueba el apilado del soporte verificando que las condiciones de almacenamiento son las requeridas para la optimización del proceso. Selecciona y prepara todo el material de reposición: cuchillas, de corte, de hendido gomas y otros.</i>
3	<i>Verifica la calidad y cantidad del soporte a troquelar de acuerdo con las instrucciones de trabajo recibidas. Comprueba las caras del soporte para su entrada en máquina en comparación una muestra autorizada. Verifica el espesor del material.</i>
2	<i>Verifica la calidad y cantidad del soporte a troquelar de acuerdo con las instrucciones de trabajo recibidas. No selecciona y prepara todo el material de reposición de acuerdo con las necesidades del trabajo.</i>
1	<i>No verifica la calidad ni la cantidad del soporte a troquelar.</i>

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

Escala B

5	<i>Coloca las gomas en el troquel evitando que el soporte se pegue a las cuchillas. Ajusta las contraformas de hendidos de manera que no agriete el cartón. Prepara los flejes de corte de manera que no produzca desgarros en el troquelado alzando los flejes de hendido para que se produzca un cordón entero sin arrugas en el cartón. Alza las placas de relieve verificando que se aprecie el relieve en el cartón. Prepara el cuerpo de expulsión de sobrante comprobando que se ajusta a las especificaciones marcadas. Confecciona la hoja de arreglos.</i>
4	<i>Coloca las gomas en el troquel evitando que el soporte se pegue a las cuchillas. Ajusta las contraformas de hendidos de manera que no agriete el cartón. Prepara los flejes de corte de manera que no produzca desgarros en el troquelado, alzando los flejes de hendido para que se produzca un cordón entero sin arrugas en el cartón. Alza las placas de relieve verificando que se aprecie el relieve en el cartón. Prepara el cuerpo de expulsión de sobrante comprobando que se ajusta a las especificaciones marcadas.</i>
3	<i>Coloca las gomas en el troquel evitando que el soporte se pegue a las cuchillas. Ajusta las contraformas de hendidos de manera que el cartón se agrieta. Prepara los flejes de corte de manera que no produzca desgarros en el troquelado, alzando los flejes de hendido para que se produzca un cordón entero sin arrugas en el cartón.</i>
2	<i>Coloca las gomas en el troquel evitando que el soporte se pegue a las cuchillas. Ajusta las contraformas de hendidos de manera que el cartón se agrieta. Prepara los flejes de corte de manera que produzca desgarros en el troquelado.</i>
1	<i>No coloca el troquel centrado en el chasis o bastidor de la máquina.</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.

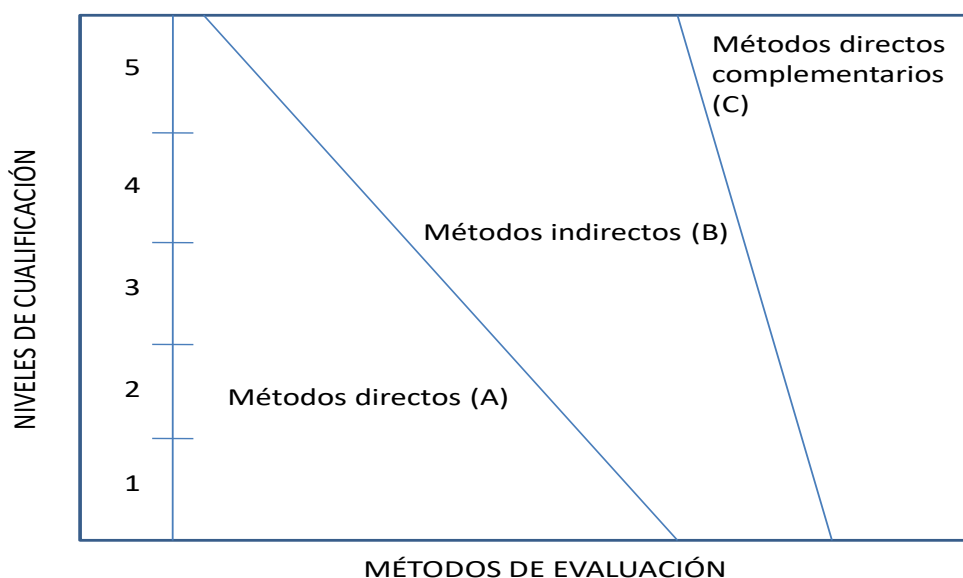
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- 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 preparar los elementos de troquelado en relación al soporte a transformar, 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 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:
- Debido a las distintas tipologías de troquelado (plano, rotativo) y a los diferentes tipos de máquinas existentes (rotativas, planas, de tímpano, láser) y de elementos de contrapartes y expulsos, se recomienda que la situación profesional de evaluación se adapte al campo profesional de procedencia del candidato.