



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0925_2: Estampar en litografía”

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 ECP0925_2: Estampar en litografía.

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 litográfica, 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. Preparar el papel u otros soportes, las tintas, herramientas, materiales y otros útiles necesarios para la estampación, disponiéndolos ordenadamente y teniendo en cuenta las condiciones de seguridad en su manipulación.

- 1.1. El papel u otros soportes se eligen, según las características de la imagen buscadas o establecidas en los bocetos y el sistema de estampación elegido (directo o indirecto), disponiéndolo en cantidad suficiente para la tirada.
- 1.2. 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.
- 1.3. El papel se humedece utilizando humidificadores tales como vaporizadores, esponjas y otros, según las necesidades de la tirada y de acuerdo con las características de éste: composición y gramaje.
- 1.4. La preparación de otros soportes: telas, metálicos, acrílicos y otros se realiza teniendo en cuenta sus variaciones dimensionales, texturas y otros factores que puedan influir en el resultado final.
- 1.5. Las tintas se eligen y/o preparan, en cantidad suficiente, ajustando sus características: tiro, viscosidad y otros, obteniendo los tonos y las cualidades de consistencia adecuados a las condiciones de estampación de la matriz, al tipo de soporte y las características de la imagen.
- 1.6. Los rodillos se preparan disponiéndolos para su uso en forma y lugar adecuados según su utilización, manteniéndolos en buenas condiciones de limpieza y desengrasado durante la tirada y, si esta es larga, previendo su sustitución.
- 1.7. Las esponjas, rascadores, espátulas y otros útiles de humidificación y entintado se disponen para su uso, conservados en buenas condiciones durante la estampación.

2. Preparar la prensa de presión directa o indirecta, disponiéndola para la estampación, colocando en ella la matriz y ajustando la presión.

- 2.1 La matriz se coloca en la prensa de presión directa, acuñándola sobre el carro o montándola sobre la platina, evitando cualquier desigualdad o cuerpo extraño que le afecte al efectuar presión sobre ella y delimitando la carrera del carro evitando que el rastrillo o cuchilla sobrepase las medidas de la piedra.
- 2.2 El rastrillo o cuchilla, en la prensa de presión directa, se selecciona considerando las medidas de la piedra, asegurando el correcto estado del cuero que lo recubre.
- 2.3 El ajuste de la presión se realiza según las necesidades del soporte a imprimir, las tintas y la naturaleza del trabajo que se va a estampar y de acuerdo con las características del sistema de estampación utilizado.
- 2.4 El tímpano de la prensa se lubrica, aplicando la grasa mediante la espátula y disponiendo estos materiales para su uso y aplicación en la estampación.

- 2.5 El engrasado de la prensa y la limpieza de los elementos en contacto con la matriz o con el papel se efectúan utilizando los elementos de seguridad de la máquina.
- 2.6 La mantilla del cilindro impresor se limpia con el disolvente adecuado, asegurándose que está en correcto estado para la estampación.
- 2.7 Los fieltros utilizados en la estampación directa con tórculo se eligen según su tipo, grosor, número u otras características, disponiéndolos en orden para su uso.
- 2.8 Todas las operaciones se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales de trabajo.

3. Preparar las matrices a imprimir disponiéndolas para su entintado y estampación, realizando el registro necesario, respetando los valores formales y expresivos de la imagen.

- 3.1 El sistema de registro requerido se aplica estableciendo, en su caso, el orden de estampación de las matrices según sea el resultado buscado (transparencia, opacidad, superposición u otros) y teniendo en cuenta la naturaleza y las características de las tintas.
- 3.2 El ajuste de las pinzas que sujetan el papel y de los dispositivos para el marcado del mismo se realiza de acuerdo con el correcto registro de la estampa.
- 3.3 La matriz se limpia con el disolvente apropiado y se moja con agua hasta eliminar el pigmento y limpiar la superficie disponiéndola para ser entintada.
- 3.4 La matriz se humedece con la esponja y se entinta con el rodillo, uniformemente y sin presión, hasta que las partes correspondientes a la imagen reciban la tinta necesaria, cuidando que la superficie reservada mantenga la humedad.
- 3.5 Los valores formales y expresivos de la imagen se revisan teniendo en cuenta las indicaciones del autor y/o los detalles recogidos en los bocetos.

4. Realizar las pruebas de estampación previas a la tirada para encontrar el entintado y la presión requeridos, teniendo en cuenta los criterios e indicaciones del autor y/o los recogidos en los bocetos.

- 4.1 Los ajustes de presión de los equipos se efectúan realizando estampaciones con diferentes maculaturas y efectuando los arreglos oportunos hasta conseguir la presión requerida para obtener la estampa modelo.
- 4.2 El ajuste de la maculatura en número de hojas, grosor y dureza se realiza en función del soporte, tintas y naturaleza del trabajo realizado.
- 4.3 El progresivo entintado de la matriz se realiza en pruebas consecutivas, levantando la imagen hasta alcanzar la entonación adecuada de la tinta.
- 4.4 La prueba de estampación previa a la tirada se efectúa verificando que recoge los resultados de acuerdo con las indicaciones del autor y/o los detalles recogidos en los bocetos de manera que sirva como modelo en la posterior tirada

- 4.5 Las operaciones para la estampación de las pruebas se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

5. Utilizar técnicas de entintado de matrices litográficas, aplicando la tinta u otro sistema de incorporación de color sobre la matriz teniendo en cuenta su naturaleza y estructura.

- 5.1 La matriz previamente humedecida se entinta uniformemente mediante el rodillo, haciendo movimientos uniformes hasta llenar la imagen.
- 5.2 La imposición del papel se realiza ajustándolo con las marcas establecidas y según el sistema de registro elegido.
- 5.3 La impresión se efectúa aplicando la presión directamente sobre el tímpano que cubre el papel y la piedra, o bien de forma indirecta por interposición del cilindro impresor, según el tipo de prensa utilizado.
- 5.4 El marcado y la retirada de los pliegos se realiza efectuando una limpia manipulación del papel evitando manchas, arañazos, repintes y otros.
- 5.5 El proceso de la tirada se efectúa evitando variaciones significativas que se manifiesten en una notable falta de homogeneidad de las estampas.
- 5.6 Las operaciones para la obtención de las estampas se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

6. Realizar estampaciones litográficas, controlando la correcta homogeneidad entre las estampas, dentro de la calidad requerida, y aplicando las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 6.1 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.
- 6.2 La manipulación del papel durante los procesos de secado y prensado se realiza atendiendo a las condiciones de limpieza y correcta conservación de la imagen litográfica.
- 6.3 Los medios que garanticen la correcta conservación de las estampas: papeles secantes, permanentes y demás elementos de secado se utilizan al guardar las estampas litográficas, consiguiendo el efecto deseado, teniendo en cuenta las condiciones ambientales.
- 6.4 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.
- 6.5 Los medios para garantizar una correcta conservación de las estampas se utilizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales 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 los elementos de la competencia del **ECP0925_2: Estampar en litografía**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita.

1. Estampación litográfica directa

- La prensa litográfica.
- El tórculo.
- Regulación de la prensa: presiones, fieltros, mantilla y maculatura.
- Sistemas de registro en la estampación directa.
- Útiles de estampación: espátulas, rodillos y otros.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

2. Estampación litográfica indirecta.

- La prensa sacapuebas de offset.
- Sistemas de fijación de la plancha litográfica.
- Regulación de presiones en la prensa sacapuebas.
- Sistemas de registro en estampación indirecta.
- Útiles de estampación: rasquetas, rodillos y otros.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. Soportes utilizados para recibir la impresión litográfica.

- Papeles: tipos, características y propiedades.
- Poliéster: propiedades.
- Telas: tipos y características.
- Formateado y acondicionamiento de los soportes para la estampación.

4. Estampación de cromolitografías.

- Técnicas de entintado.
- Características de las tintas: viscosidad, transparencia y otras.
- Características de la estampación en color.
- Métodos y sistemas para la aplicación del color: chinecollée, fondino y otros.
- Métodos de registro. Marcas de registro.
- Pruebas de estampación.
- Control en la aplicación del color.

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.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas internas 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 "ECP0925_2: Estampar en litografía", 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, el candidato demostrará la competencia requerida en la obtención de un número determinado de estampas a partir de diferentes matrices aplicando la técnica de estampación litográfica, en función de unas instrucciones de trabajo dadas. Las tintas, completarán sobre el papel la imagen manteniendo con uniformidad los estándares de calidad establecidos. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparación del soporte, tintas y otros útiles.
2. Preparación de las prensas y otros equipos de estampación.
3. Estampar la tirada.

Condiciones adicionales:

- Se aportará al candidato una piedra litográfica en tinta negra y dos planchas litográficas para el color y se utilizarán para su estampación, respectivamente, una prensa de estampación directa y una máquina de estampación indirecta.
- Los estándares de calidad se establecerán a partir de una prueba de estampación previa a la tirada
- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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>Adecuación en la preparación del soporte, tintas y otros útiles requeridos.</i>	- Preparación del papel u otros soportes. - Preparación de las tintas de impresión. - Disposición de los soportes, materiales y útiles para la tirada. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Rigor en la preparación de las prensas y otros equipos de estampación.</i>	- Preparación de las prensas de presión directa. - Preparación de prensas de presión indirecta. - Preparación de tórculos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficacia en la estampación de la tirada.</i>	- Entintado de las matrices. - Humectación de la superficie de las matrices. - Colocación del soporte. - Utilización correcta de los registros. - Aplicación de la presión sobre el soporte. - Comprobación de la calidad. - Mantenimiento de la regularidad en la edición. - Comprobación de los estándares de calidad establecidos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>

Escala A

5	<i>Corta o rasga el papel u otro soporte consiguiendo la homogeneidad del tamaño y la uniformidad del corte en los bordes. Humedece el papel usando los métodos específicos para mejorar su capacidad de recepción de la tinta. Mezcla las tintas hasta conseguir con excelencia los estándares de color y consistencia requeridos. Dispone los soportes, materiales y útiles de estampación de forma ordenada y en cantidades suficientes según la tirada establecida.</i>
4	<i>Corta o rasga el papel u otro soporte consiguiendo la homogeneidad del tamaño y la uniformidad del corte en los bordes. Humedece el papel usando los métodos específicos para mejorar su capacidad de recepción de la tinta. Mezcla las tintas hasta conseguir los colores y consistencia requeridos. Dispone los soportes, materiales y útiles de estampación de forma ordenada y en cantidades suficientes según la tirada establecida.</i>

3	<i>Corta o rasga el papel u otro soporte consiguiendo la homogeneidad del tamaño y la uniformidad del corte en los bordes Humedece el papel. Mezcla las tintas hasta conseguir los colores y consistencia requeridos. Dispone los soportes, materiales y útiles de estampación de forma no ordenada y no en cantidades suficientes según la tirada establecida</i>
2	<i>Corta o rasga el papel u otro soporte no consiguiendo la homogeneidad del tamaño y la uniformidad del corte en los bordes. Humedece el papel. No usa los métodos específicos para mejorar su capacidad de recepción de la tinta.</i>
1	<i>Cortar o rasga el papel u otro soporte no consiguiendo la homogeneidad del tamaño y la uniformidad del corte en los bordes.</i>

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

Escala B

5	<i>Acuña la piedra litográfica al carro y monta la plancha litográfica evitando las irregularidades que impidan aplicar una presión uniforme durante la estampación. Delimita la carrera del carro adecuándola a la longitud de la piedra litográfica. Ajusta la presión en las prensas y tórculo adecuándola a las matrices, los soportes, las mantillas y otros elementos amortiguadores. Limpia la mantilla del cilindro impresor utilizando los disolventes específicos. Efectúa la limpieza y el engrasado de las prensas y equipos de estampación según los requerimientos.</i>
4	<i>Acuña la piedra litográfica al carro y monta la plancha litográfica evitando las irregularidades que impidan aplicar una presión uniforme durante la estampación. Delimita la carrera del carro adecuándola a la longitud de la piedra litográfica. Ajusta la presión en las prensas y tórculo adecuándola a las matrices, los soportes, las mantillas y otros elementos amortiguadores. Limpia la mantilla del cilindro impresor. Efectúa la limpieza y el engrasado de las prensas y equipos de estampación según los requerimientos.</i>
3	<i>Acuña la piedra litográfica al carro y monta la plancha litográfica evitando las irregularidades que impidan aplicar una presión uniforme durante la estampación. Delimita la carrera del carro adecuándola a la longitud de la piedra litográfica. Ajusta la presión en las prensas adecuándola a las matrices, los soportes, las mantillas y otros elementos amortiguadores. Limpia la mantilla del cilindro impresor no utilizando los disolventes específicos.</i>
2	<i>Acuña la piedra litográfica al carro y monta la plancha litográfica no evitando las irregularidades que impidan aplicar una presión uniforme durante la estampación. Delimita la carrera del carro adecuándola a la longitud de la piedra litográfica. No ajusta la presión en las prensas.</i>

1	<i>Acuña la piedra litográfica al carro y monta la plancha litográfica sin evitar las irregularidades que impidan aplicar una presión uniforme durante la estampación.</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 llenando la imagen y evitando su empaste. Humedece la superficie hidrófila de forma homogénea y regular y evitando el exceso de agua. Marca el papel o soporte atendiendo en su colocación al registro de los colores en las estampas según los requerimientos de la imagen. Aplica la presión manteniéndola constante en todo el recorrido del carro. Imprime el soporte en la prensa indirecta con la velocidad que garantice la toma de tinta por el soporte. Manipula el papel aplicando las condiciones de limpieza requeridas. Comprueba la regularidad de la tirada y el mantenimiento de los estándares de calidad establecidos.</i>
4	<i>Entinta las matrices llenando la imagen y evitando su empaste. Humedecer la superficie hidrófila de forma homogénea y regular y evitando el exceso de agua. Marca el papel o soporte atendiendo en su colocación al registro de los colores en las estampas según los requerimientos de la imagen. Aplica la presión. Manipula el papel aplicando las condiciones de limpieza requeridas. Comprueba la regularidad de la tirada y el mantenimiento de los estándares de calidad establecidos.</i>
3	<i>Entinta las matrices llenando la imagen y evitando su empaste. Humedece la superficie hidrófila de forma homogénea y regular y evitando el exceso de agua. Marca el papel o soporte atendiendo en su colocación al registro de los colores en las estampas según los requerimientos de la imagen. No aplica la presión y no la mantiene constante durante la estampación.</i>
2	<i>Entinta las matrices llenando la imagen y evitando su empaste. Humedece la superficie hidrófila no de forma homogénea y regular y sin evitar el exceso de agua. Marca el papel o soporte atendiendo en su colocación al registro de los colores en las estampas según los requerimientos de la imagen.</i>
1	<i>Entinta las matrices sin llenar la imagen y sin evitar su empaste. Humedece la superficie hidrófila no de forma homogénea y regular y sin evitar el exceso de agua</i>

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

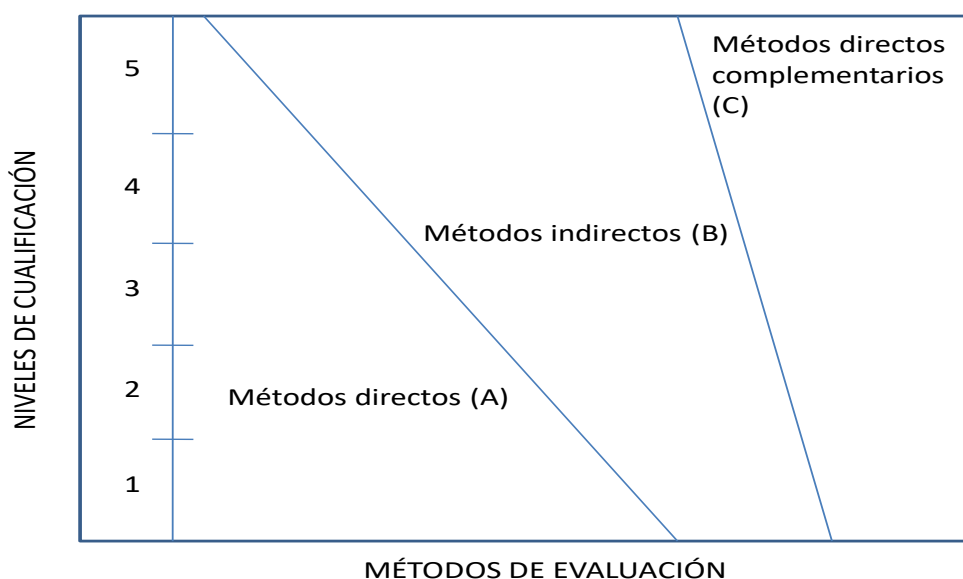
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 estampación litográfica, 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 y la regularidad en la estampación, por lo tanto se recomienda la entrega de la prueba de estampación previa a la tirada así como una orden de trabajo que especifique todos los parámetros de la edición.