



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP1343_2: Realizar tratamientos superficiales en papeles,
cartones y otros materiales”**

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 ECP1343_2: Realizar tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en Realizar tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales, 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 para la preparación de los equipos de tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales a partir de las órdenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad establecidos.

- 1.1 La prueba o cualquier otro producto que sirva como modelo que acompañe a la orden de producción se contrasta con los datos de la misma comprobando su coherencia en cuanto a tipo de acabado, formatos (pliego /bobina), transparencia, brillo, rugosidad y otros.
- 1.2 La información técnica y de producción que aparecen en la orden de trabajo relativas a las instrucciones sobre la puesta en marcha, características de los materiales, necesidades de la producción, acabados y otras se identifican validándola para la preparación de los equipos de tratamientos superficiales implicados.
- 1.3 Las características y especificaciones de los tratamientos a aplicar: información de los papeles, de los plásticos, acabados, tipos de tratamiento y otras se obtienen de la orden de producción determinando los equipos a utilizar y considerando los aspectos que influyan en la preparación de los equipos de tratamientos superficiales.

2. Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de los equipos utilizados en los tratamientos superficiales, mediante operaciones mecánicas o electrónicas para permitir el correcto transporte de los papeles, cartones, plásticos u otros soportes por las líneas de producción.

- 2.1 El sistema de alimentación de los papeles, cartones, plásticos y otros se prepara ajustando mecánicamente, y/o a través de los sistemas electrónicos de control, el grupo neumático, cabezal de alimentación, portabobinas, cuerpos de tensión y otros según las necesidades y características físicas de los materiales a tratar.
- 2.2 Los mecanismos de transporte de papeles, cartones, plásticos y otros, se regulan mecánicamente y/o a través de sistemas electrónicos de control ajustando la presión de las pinzas, la presión de los rodillos transportadores, células fotoeléctricas, cintas antipegado y otros, según las características del material a tratar.
- 2.3 El sistema de salida de material se prepara mecánicamente y/o a través de los sistemas eléctricos de control ajustando los rebobinadores, dispositivos contadores, cuchillas de corte y otros, según el soporte a tratar y el formato determinado en las especificaciones técnicas.
- 2.4 Los mecanismos de alimentación, paso y salida de la línea se preparan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

3. Efectuar los tratamientos superficiales tales como tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizado, parafinado, y otros, utilizando los equipos específicos según las indicaciones de la

orden de trabajo para ajustar el acabado de los soportes a las necesidades planteadas en la misma.

- 3.1 Los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizadores, parafinadores, y otros se seleccionan disponiéndolos en función del tratamiento a aplicar sobre el material y según las instrucciones de la orden de trabajo.
- 3.2 Los dispositivos dosificadores de barnices, parafinas y otros materiales para el acondicionamiento de la superficie se preparan ajustándolos según las particularidades del sistema y del producto a obtener.
- 3.3 La sincronización y nivelación de los equipos de aplicación se efectúa considerando el soporte, el tratamiento a aplicar y el resultado a obtener según las indicaciones de la orden de trabajo y las muestras autorizadas.
- 3.4 Los dispositivos para la eliminación de cargas electrostáticas y los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico y otros se ajustan aplicando las instrucciones de la orden de trabajo, las indicaciones del manual de funcionamiento y considerando las características de los materiales.
- 3.5 La velocidad de los equipos durante el proceso de aplicación de los tratamientos se controla, manteniendo la producción dentro de los niveles establecidos en las instrucciones de trabajo y según los requerimientos establecidos.
- 3.6 Los dispositivos y parámetros del proceso se controlan visualmente desde los sistemas de control, ajustando las posibles desviaciones detectadas.
- 3.7 Las operaciones de aplicación de tratamientos superficiales se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

4. Efectuar controles de calidad durante el proceso de tratamiento superficial del soporte aplicando técnicas de muestreo con la frecuencia indicada en las especificaciones técnicas de calidad para detectar los posibles defectos y modificar los parámetros necesarios.

- 4.1 El control de calidad en el proceso de tratamientos superficiales del soporte se efectúa según la frecuencia establecida por la empresa y con los elementos de medición adecuados, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada.
- 4.2 Las herramientas y útiles de medición se preparan en función de las pruebas de muestreo tales como: opacidad, brillo, reflexión, porosidad y otros, con rapidez y efectividad.
- 4.3 Los tratamientos superficiales del soporte se supervisan utilizando los útiles y herramientas establecidas para su control, tales como densitómetro de luz y otros, y verificando que cumple con las especificaciones indicadas en la orden de trabajo.

- 4.4 El tamaño, formato y espesor de los materiales se comprueba de forma metódica, utilizando los instrumentos establecidos para cada medición tales como: flexómetro, micrómetro y otros.
- 4.5 Los posibles defectos que se detecten durante la producción: deficiencias en los tratamientos superficiales, tamaño, espesor, y otros se corrigen ajustando los valores predeterminados mediante los sistemas electrónicos de control.
- 4.6 El producto final se controla durante la salida a través de cámaras de control u otros sistemas específicos de cada equipo, registrado las posibles anomalías de la producción para su corrección, trazabilidad y estadística de calidad.

5. Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario de los equipos de tratamientos superficiales de papeles, cartones, plásticos y otros soportes para su correcto funcionamiento aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.

- 5.1 Los dispositivos de seguridad de los equipos de tratamientos superficiales de papeles, cartones y otros materiales se comprueban, manteniéndolos operativos y en función de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.
- 5.2 Las operaciones de limpieza o purga de los sistemas de refrigeración, calefacción, equipos hidráulicos y neumáticos se efectúa siguiendo las instrucciones de los fabricantes y los procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
- 5.3 Los equipos de tratamientos superficiales de papel, cartón y otros soportes se engrasan periódicamente según las instrucciones del fabricante y el plan de mantenimiento establecido.
- 5.4 El funcionamiento de los circuitos y filtros de los sistemas hidráulicos se comprueba siguiendo los protocolos de trabajo.
- 5.5 Los componentes de equipos de tratamientos superficiales, así como de los elementos intercambiables utilizados en el proceso se limpian según necesidades, utilizando los productos específicos y con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.
- 5.6 Las operaciones de mantenimiento, así como el tratamiento de los residuos generados se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

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 **ECP1343_2: Realizar tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Aplicación de tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales

- Proceso general de aplicación de tratamientos superficiales: principios tecnológicos.
- Identificación y funcionamiento de los equipos: elementos de los dispositivos, instrucciones técnicas y esquema de funcionamiento.
- Preparación y ajuste de los dispositivos de tratamiento superficial.
- Control del proceso: sistemas electrónicos de control, variables y parámetros.
- Mantenimiento a nivel de usuario de equipos de tratamiento superficial de papeles, cartones y otros materiales: instrucciones técnicas de mantenimiento, limpieza de las máquinas y equipos.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

2. Análisis y control de tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales

- Clasificación de tratamientos superficiales: tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizado, parafinado, metalizado y otros.
- Análisis de las propiedades de los tratamientos superficiales.
- Parámetros de referencia, ensayos de control.
- Control de calidad de los tratamientos superficiales.
- Herramientas y técnicas de control: estándares de calidad.

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:

- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- Demostrar autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.
- Favorecer la igualdad efectiva entre mujeres y hombres en el desempeño competencial.
- Promover la igualdad de trato entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

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 "ECP1343_2: Realizar tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales", 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 un tratamiento superficial propuesto sobre un soporte dado, a partir de las instrucciones de una orden de trabajo específica, proponiendo los ajustes requeridos para el proceso. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida en los equipos requeridos.
2. Efectuar el tratamiento propuesto.
3. Efectuar el control de calidad durante el proceso.

Condiciones adicionales:

- Debido a los diferentes tratamientos superficiales (corona, barnizado, parafinado, térmico y otros) que se pueden aplicar sobre los soportes gráficos (papel, cartón, plástico y otros), La SPE planteada se ha dejado abierta para que la Comisión de Evaluación determine en cada caso la situación de evaluación que se requiera.

- El planteamiento de la SPE dependerá en la mayoría de los casos de los equipos con los que se cuente para efectuar la evaluación ya que según el tratamiento a aplicar los equipos son diferentes.
- Una vez establecida la SPE, solo se evaluarán aquellos Criterios de Mérito e Indicadores de Desempeño relacionados con el tratamiento propuesto.
- Se dispondrá del material y documentación requerida para el desarrollo de la SPE.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o candidata demuestre su competencia en cualquier condición profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.
- Orden de trabajo. Normas de calidad y productividad. Plan de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental. Parámetros de producción. Estándares de calidad. Hojas de control de producción. Documento de registro de materiales. Documentación técnica de los equipos. Manual de procedimiento de la empresa. Hojas de registro de mantenimiento. Plan de mantenimiento.

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

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Eficacia en la preparación de los mecanismos de alimentación, paso y salida de los equipos.</i>	- Comprobación de la coherencia de los materiales, tipo de acabado y otros, con los datos de la orden de producción, maqueta o cualquier otro modelo. - Obtención de la orden de producción. - Preparación del sistema de alimentación de los papeles, cartones, plásticos y otros. - Regulación de los mecanismos de transporte de papeles, cartones, plásticos y otros, - Preparación del sistema de salida de material

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Rigor en la ejecución del tratamiento superficial.</i>	- Selección de los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizadores, parafinadores, y otros. - Preparación de los dispositivos dosificadores de barnices, parafinas y otros materiales. - Preparación de los dispositivos dosificadores de barnices, parafinas y otros materiales. - Sincronización y nivelación de los equipos de aplicación. - Ajuste de los dispositivos para la eliminación de cargas electrostáticas. - Control de la velocidad de los equipos durante el proceso de aplicación de los tratamientos manteniendo la producción. - Control visualmente los dispositivos y parámetros del proceso. Escala B
<i>Exactitud en el control de calidad durante el proceso.</i>	- Control de calidad en el proceso de tratamientos superficiales del soporte. - Preparación de las herramientas y útiles de medición. - Supervisión de los tratamientos superficiales del soporte. - Comprobación del tamaño, formato y espesor de los materiales. - Corrección de los posibles defectos que se detecten durante la producción. - Control del producto final. Escala C
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25 % del tiempo establecido.
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A

4	Para preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de los equipos utilizados, comprueba la coherencia de la orden de trabajo, muestra u otros con los acabados propuestos, tipo de soporte, tratamiento y otros. Obtiene de la orden de producción todos los datos para la puesta en marcha de los equipos. Prepara el sistema de alimentación de los papeles, cartones, plásticos y otros ajustando mecánicamente, y/o a través de los sistemas electrónicos de control, el grupo neumático, cabezal de alimentación, portabobinas, cuerpos de tensión y otros según las necesidades y características físicas de los materiales a tratar. Regula los mecanismos de transporte de papeles, cartones, plásticos y
---	---

	otros, mecánicamente y/o a través de sistemas electrónicos de control ajustando la presión de las pinzas, la presión de los rodillos transportadores, células fotoeléctricas, cintas antipegado y otros, según las características del material a tratar. Prepara el sistema de salida de material mecánicamente y/o a través de los sistemas eléctricos de control ajustando los rebobinadores, dispositivos contadores, cuchillas de corte y otros, según el soporte a tratar y el formato determinado en las especificaciones técnicas.
3	Para preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de los equipos utilizados, comprueba la coherencia de la orden de trabajo, muestra u otros con los acabados propuestos, tipo de soporte, tratamiento y otros. Obtiene de la orden de producción todos los datos para la puesta en marcha de los equipos. Prepara el sistema de alimentación de los papeles, cartones, plásticos y otros ajustando mecánicamente, y/o a través de los sistemas electrónicos de control, el grupo neumático, cabezal de alimentación, portabobinas, cuerpos de tensión y otros según las necesidades y características físicas de los materiales a tratar. Regula los mecanismos de transporte de papeles, cartones, plásticos y otros, mecánicamente y/o a través de sistemas electrónicos de control ajustando la presión de las pinzas, la presión de los rodillos transportadores, células fotoeléctricas, cintas antipegado y otros, según las características del material a tratar. Prepara el sistema de salida de material mecánicamente y/o a través de los sistemas eléctricos de control ajustando los rebobinadores, dispositivos contadores, cuchillas de corte y otros, según el soporte a tratar y el formato determinado en las especificaciones técnicas, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.
2	Para preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de los equipos utilizados, comprueba la coherencia de la orden de trabajo, muestra u otros con los acabados propuestos, tipo de soporte, tratamiento y otros. Obtiene de la orden de producción todos los datos para la puesta en marcha de los equipos. Prepara el sistema de alimentación de los papeles, cartones, plásticos y otros ajustando mecánicamente, y/o a través de los sistemas electrónicos de control, el grupo neumático, cabezal de alimentación, portabobinas, cuerpos de tensión y otros según las necesidades y características físicas de los materiales a tratar. Regula los mecanismos de transporte de papeles, cartones, plásticos y otros, mecánicamente y/o a través de sistemas electrónicos de control ajustando la presión de las pinzas, la presión de los rodillos transportadores, células fotoeléctricas, cintas antipegado y otros, según las características del material a tratar. Prepara el sistema de salida de material mecánicamente y/o a través de los sistemas eléctricos de control ajustando los rebobinadores, dispositivos contadores, cuchillas de corte y otros, según el soporte a tratar y el formato determinado en las especificaciones técnicas, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.
1	No prepara los mecanismos de alimentación, paso y salida de los equipos.

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

ESCALA B

4	Para efectuar los tratamientos superficiales tales como tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizado, parafinado, y otros, selecciona los equipos disponiéndolos en función del tratamiento a aplicar sobre el material y según las instrucciones de la orden de trabajo. Prepara los dispositivos dosificadores de barnices, parafinas y otros materiales para el acondicionamiento de la superficie ajustándolos según las particularidades del sistema y del producto a obtener. Efectúa la sincronización y nivelación de los equipos de aplicación considerando el soporte, el tratamiento a aplicar y el resultado a obtener según las indicaciones de la orden de trabajo y las muestras autorizadas. Ajusta
---	--

	los dispositivos para la eliminación de cargas electrostáticas y los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico y otros aplicando las instrucciones de la orden de trabajo, las indicaciones del manual de funcionamiento y considerando las características de los materiales. Controla la velocidad de los equipos durante el proceso de aplicación de los tratamientos manteniendo la producción dentro de los niveles establecidos en las instrucciones de trabajo y según los requerimientos establecidos. Controla los dispositivos y parámetros del proceso visualmente desde los sistemas de control, ajustando las posibles desviaciones detectadas.
3	Para efectuar los tratamientos superficiales tales como tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizado, parafinado, y otros, selecciona los equipos disponiéndolos en función del tratamiento a aplicar sobre el material y según las instrucciones de la orden de trabajo. Prepara los dispositivos dosificadores de barnices, parafinas y otros materiales para el acondicionamiento de la superficie ajustándolos según las particularidades del sistema y del producto a obtener. Efectúa la sincronización y nivelación de los equipos de aplicación considerando el soporte, el tratamiento a aplicar y el resultado a obtener según las indicaciones de la orden de trabajo y las muestras autorizadas. Ajusta los dispositivos para la eliminación de cargas electrostáticas y los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico y otros aplicando las instrucciones de la orden de trabajo, las indicaciones del manual de funcionamiento y considerando las características de los materiales. Controla la velocidad de los equipos durante el proceso de aplicación de los tratamientos manteniendo la producción dentro de los niveles establecidos en las instrucciones de trabajo y según los requerimientos establecidos. Controla los dispositivos y parámetros del proceso visualmente desde los sistemas de control, ajustando las posibles desviaciones detectadas, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.
2	Para efectuar los tratamientos superficiales tales como tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizado, parafinado, y otros, selecciona los equipos disponiéndolos en función del tratamiento a aplicar sobre el material y según las instrucciones de la orden de trabajo. Prepara los dispositivos dosificadores de barnices, parafinas y otros materiales para el acondicionamiento de la superficie ajustándolos según las particularidades del sistema y del producto a obtener. Efectúa la sincronización y nivelación de los equipos de aplicación considerando el soporte, el tratamiento a aplicar y el resultado a obtener según las indicaciones de la orden de trabajo y las muestras autorizadas. Ajusta los dispositivos para la eliminación de cargas electrostáticas y los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico y otros aplicando las instrucciones de la orden de trabajo, las indicaciones del manual de funcionamiento y considerando las características de los materiales. Controla la velocidad de los equipos durante el proceso de aplicación de los tratamientos manteniendo la producción dentro de los niveles establecidos en las instrucciones de trabajo y según los requerimientos establecidos. Controla los dispositivos y parámetros del proceso visualmente desde los sistemas de control, ajustando las posibles desviaciones detectadas, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.
1	No efectúa los tratamientos superficiales.

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

ESCALA C

4	Para efectuar el control de calidad durante el proceso de tratamientos superficiales del soporte, aplica la frecuencia de control establecida por la empresa y con los elementos de medición adecuados,
---	--

	<i>garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada. Prepara las herramientas y útiles de medición en función de las pruebas de muestreo tales como: opacidad, brillo, reflexión, porosidad y otros, con rapidez y efectividad. Supervisa los tratamientos superficiales del soporte utilizando los útiles y herramientas establecidas para su control, tales como densitómetro de luz y otros, y verificando que cumple con las especificaciones indicadas en la orden de trabajo. Comprueba el tamaño, formato y espesor de los materiales de forma metódica, utilizando los instrumentos establecidos para cada medición tales como: flexómetro, micrómetro y otros.</i>
3	<i>Para efectuar el control de calidad durante el proceso de tratamientos superficiales del soporte, aplica la frecuencia de control establecida por la empresa y con los elementos de medición adecuados, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada. Prepara las herramientas y útiles de medición en función de las pruebas de muestreo tales como: opacidad, brillo, reflexión, porosidad y otros, con rapidez y efectividad. Supervisa los tratamientos superficiales del soporte utilizando los útiles y herramientas establecidas para su control, tales como densitómetro de luz y otros, y verificando que cumple con las especificaciones indicadas en la orden de trabajo. Comprueba el tamaño, formato y espesor de los materiales de forma metódica, utilizando los instrumentos establecidos para cada medición tales como: flexómetro, micrómetro y otros, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para efectuar el control de calidad durante el proceso de tratamientos superficiales del soporte, aplica la frecuencia de control establecida por la empresa y con los elementos de medición adecuados, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada. Prepara las herramientas y útiles de medición en función de las pruebas de muestreo tales como: opacidad, brillo, reflexión, porosidad y otros, con rapidez y efectividad. Supervisa los tratamientos superficiales del soporte utilizando los útiles y herramientas establecidas para su control, tales como densitómetro de luz y otros, y verificando que cumple con las especificaciones indicadas en la orden de trabajo. Comprueba el tamaño, formato y espesor de los materiales de forma metódica, utilizando los instrumentos establecidos para cada medición tales como: flexómetro, micrómetro y otros, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No efectúa el control de calidad durante el proceso.</i>

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

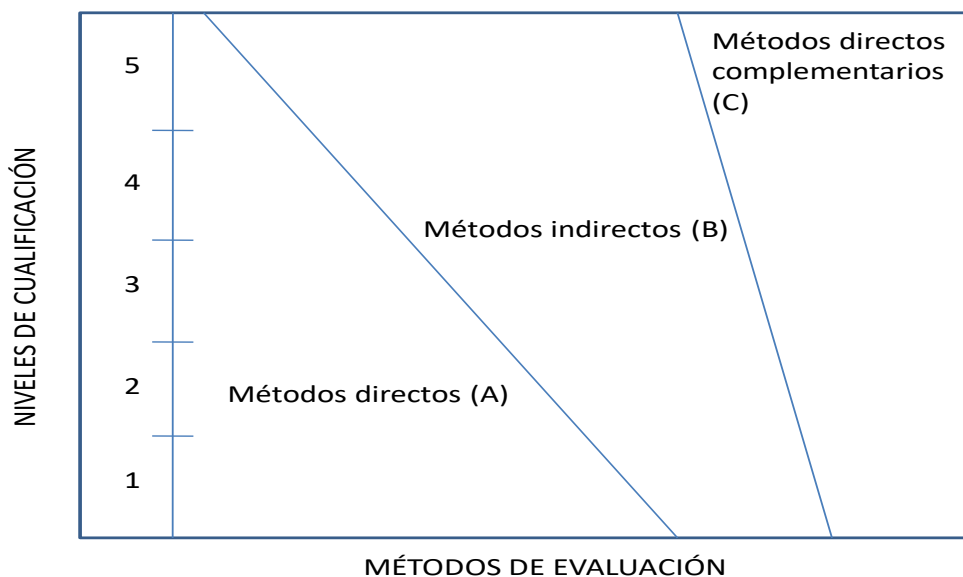
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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:

- 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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. 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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Realizar tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales, 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 o una 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)
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de

evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

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

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

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

- Para valorar la competencia de respuesta a las contingencias, se recomienda considerar una serie de incidencias en relación con el tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales que tendrá que resolver de forma que plantee la solución más adecuada.

- Al ser tan amplios los tratamientos y productos que se pueden obtener en esta ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES, se recomienda adaptar la SPE al campo del que proceda el Candidato y en su caso, darle un tiempo de familiarización con los equipos.