



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP1346_2: Ajustar los elementos del proceso de impresión en
huecograbado”**



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 ECP1346_2: Ajustar los elementos del proceso de impresión en huecograbado.

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 el ajuste de los elementos del proceso de impresión en huecograbado, 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 en la máquina de impresión en huecograbado mediante operaciones mecánicas o electrónicas de ajuste para permitir el correcto paso de los



soportes durante la impresión.



- 1.1 Los elementos y mecanismos del sistema de alimentación: grupo neumático, cabezal de alineación, portabobinas, cuerpos de tensión y otros, se ajustan de acuerdo con las necesidades de impresión (registro y entonación) y la naturaleza del soporte (textura, gramaje, estabilidad dimensional y otros).
- 1.2 Los elementos y mecanismos de transporte del soporte se regulan actuando sobre los rodillos transportadores, los enfriadores y tensores hasta conseguir la tensión uniforme del soporte.
- 1.3 Los elementos y mecanismos del sistema de salida se ajustan adaptándolos al tipo de soporte a imprimir, al impreso a obtener y al formato de salida (bobina, pliego, plegado, zig zag y otros) según las especificaciones técnicas.
- 1.4 Los ajustes mediante sistemas ópticos de control automático se efectúan posicionando los sensores que permitan el control durante la tirada de los elementos de registro, defectos, colorimetría, sistemas de secado, sistema electrostático y otros.
- 1.5 Los mecanismos de puesta en marcha de la máquina se regulan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

2. Preparar el cilindro grabado y el cilindro de presión en la máquina de huecograbado llevando a cabo los ajustes requeridos para garantizar el correcto entintado y el registro del impreso según las especificaciones técnicas y/o muestras autorizadas.

- 2.1 EL cilindro grabado se monta en la máquina ajustando los elementos de fijación que garanticen su estabilidad, en relación con el resto de cuerpos de impresión.
- 2.2 El cilindro de grabado se fija en el cuerpo de entintado utilizando los elementos de fijación, manuales o neumáticos, permitiendo una posición óptima de entintado, el punto cero de impresión, y una transmisión óptima de tinta al soporte a imprimir.
- 2.3 El cilindro de presión se selecciona considerando su naturaleza, dureza y tamaño en relación a la calidad de impresión establecida.
- 2.4 El estado del cilindro de presión, su recubrimiento y dimensiones se revisa comprobando la ausencia de defectos en toda su superficie y verificando que responde a las necesidades de la impresión (tipo de grabado, tinta y soporte) y a las especificaciones técnicas de la máquina.
- 2.5 El contacto entre el cilindro de presión y el cilindro grabado se regula en función del espesor, dureza y naturaleza del soporte a imprimir y la dureza del cilindro de presión utilizando los sistemas propios de la máquina que permitan el desplazamiento entre cilindros.
- 2.6 Las operaciones de preparación del grupo de presión de la máquina se ejecutan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

3. Preparar el grupo entintador, por medios mecánicos o electrónicos, para controlar el flujo de tinta en función de su



naturaleza, las necesidades de impresión y las especificaciones técnicas establecidas.

- 3.1 La tixotropía de la tinta se adapta a las necesidades de impresión modificándola mediante la adición de correctores de densidad y secado tales como retardantes, acelerantes y atenuantes.
- 3.2 La reología de la tinta se comprueba utilizando los aparatos de medición específicos: copa ford, viscosímetro, termómetro y otros, representando en un gráfico las mediciones en sus valores correspondientes.
- 3.3 Los elementos de entintado: bandejas, difusores, dadores, cuchillas y tintero, se regulan según la naturaleza y tixotropía de la tinta, consiguiendo que la dosificación responda a las condiciones de transferencia demandadas por el soporte a imprimir.
- 3.4 La bandeja de entintado se coloca a la altura óptima en relación al diámetro del cilindro grabado asegurando su inmersión a la altura previamente establecida.
- 3.5 Los elementos auxiliares: depósito, bomba, circuito cerrado de alimentación, difusor, viscosímetro, densímetro y termómetro, se ajustan en la máquina, facilitando el flujo, retorno y control sobre la tixotropía de la tinta.
- 3.6 La cuchilla se posiciona en el ángulo establecido y con la presión uniforme, permitiendo el entintado de la forma impresora y la limpieza de las zonas no imprimibles.
- 3.7 Las operaciones de preparación del grupo entintador se ejecutan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

4. Preparar los dispositivos de acabado en función de los requerimientos de impresión para conseguir resultado final acorde con las especificaciones técnicas.

- 4.1 Los dispositivos de acabado se seleccionan según el proceso establecido en las instrucciones de producción y en función de los tratamientos especificados: barnizado, aportación de adherentes, parafinas y otros.
- 4.2 Los mecanismos de los dispositivos de acabado se disponen colocándolos en línea con los cuerpos de impresión para conseguir los tratamientos especificados según el manual de usuario.
- 4.3 Los dispositivos de acabado se regulan ajustándolos hasta conseguir una aplicación uniforme del producto: barniz, productos adherentes, parafinas y otros sobre los soportes a tratar.
- 4.4 Las operaciones de ajuste se ejecutan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

5. Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en las máquinas y equipos de huecogrado para su correcto funcionamiento aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.



- 5.1 Los dispositivos de seguridad de las máquinas de huecograbado se revisan comprobando su correcto funcionamiento siguiendo los procedimientos establecidos.
- 5.2 Los puntos de engrase dispuestos en las máquinas y equipos de huecograbado se engrasan periódicamente utilizando los medios y materiales específicos, según las instrucciones del fabricante de la máquina.
- 5.3 Los circuitos y filtros de los sistemas hidráulicos y neumáticos se verifica comprobando el correcto funcionamiento según las normas y plazos de mantenimiento establecidos.
- 5.4 Los componentes de las máquinas y equipos de huecograbado se limpian siguiendo los protocolos establecidos por la empresa.
- 5.5 Las operaciones de mantenimiento de las máquinas y equipos de huecograbado se ejecutan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.
- 5.6 Los sistemas de control de seguridad tales como antiatrapamiento, zonas de seguridad y otros se activan verificando su funcionamiento mediante los instrumentos mecánicos o electrónicos adecuados para garantizar la seguridad de los trabajadores.

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 **ECP1346_2: Ajustar los elementos del proceso de impresión en huecograbado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de los cuerpos de alimentación, paso y salida de las máquinas de huecograbado.

- Manejadores mecánicos de uso; características y uso.
- Pupitres de control electrónico; partes y manejo.
- Preparación y ajuste de la alimentación.
- Preparación y ajuste de la transmisión.
- Preparación y ajuste de la salida.
- Problemas de regulación de los elementos; soluciones.

2. Preparación del cuerpo de presión en máquinas de huecograbado.

- Regulación del grupo de presión; desarrollos y presiones de cilindros.
- Estaciones; elementos que lo componen.
- Cilindros grabados, tipos de grabados.
- Preparación, fijación, regulación, tratamiento y correcciones en el cilindro grabado.
- Preparación y fijación del rodillo de presión: naturaleza, tamaño, montaje, tratamiento.
- Registro axial y circunferencial de los rodillos.



3. Preparación de los sistemas de entintado en máquinas de huecograbado.

- Sistemas de entintado; regulación de los elementos de entintado.
- Preparación de los elementos de entintado: tintero, bandeja, depósito, bomba, circuitos y otros.
- Adaptación de las tintas a las necesidades de impresión.
- Características de las cuchillas: tipo y filo.
- Posición y ajuste correcto de las cuchillas.

4. Mantenimiento de a nivel de usuario en máquinas de impresión en huecograbado.

- Instrucciones técnicas de mantenimiento.
- Limpieza de la máquina.
- Elementos de seguridad de los diferentes cuerpos de la máquina.
- Normas de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente vinculadas a las operaciones de mantenimiento.

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:

- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Proponer alternativas con el objeto de mejorar los resultados.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

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 "ECP1346_2: Ajustar los elementos del proceso de impresión en huecograbado", 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 profesional la persona candidata demostrará la competencia requerida para la preparación de una máquina de impresión en huecograbado para la reproducción de un soporte plástico a color en bobina, ajustando los elementos de entintado e impresión para optimizar la productividad y calidad establecida en una orden de trabajo dada. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Regulación de los mecanismos de entrada, paso y salida de la máquina de impresión según las características físicas del soporte
2. Preparación del cilindro grabado y del cilindro de presión en la máquina de huecograbado.
3. Ajuste del grupo entintador según necesidades de entintado.

Condiciones adicionales:

- Se proporcionará a la persona candidata una orden de trabajo con todas las especificaciones de producción: tirada, formato, número de colores, características del soporte y otros que se estimen que sean necesarios.
- Se proporcionará una muestra autorizada del trabajo a efectuar.
- Se proporcionará un cilindro grabado con los grafismos a imprimir.
- Se proporcionará como soporte de impresión una bobina de película plástica flexible, puesta en máquina.
- Se proporcionará una Copa Ford nº 4 y un cronometro.
- Establecer las condiciones de trabajo de velocidad de producción y viscosidad de tinta para que la persona candidata posicione la cuchilla en un ángulo de inclinación estándar
- 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.

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:

Criterios de mérito	Indicadores de desempeño competente
<i>Rigurosidad en la regulación de los mecanismos de entrada, paso y salida de la máquina de impresión en huecograbado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Ajuste de los mecanismos de entrada de la máquina.- Regulación de los elementos y mecanismos del transporte del soporte.- Ajuste de los elementos y mecanismos del sistema de salida.- Comprobación del paso continuo y recepción del soporte en la máquina. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Idoneidad en la preparación y ajuste del cilindro grabado y el cilindro de presión en la máquina de huecograbado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Acoplamiento del cilindro grabado al cuerpo impresor.- Colocación del cilindro grabado sobre el cuerpo de entintado.- Ajuste del cilindro de presión según su dureza, asegurando la transferencia de tinta requerida. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Exactitud en el ajuste del grupo entintador según necesidades de entintado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de la tixotropía de la tinta.- Regulación de los elementos de entintado de la máquina:<ul style="list-style-type: none">- posicionamiento de la cuchilla en el ángulo y presión óptimos respecto al cilindro grabado- ajustes del cilindro grabado al cilindro de presión.- Ajuste de la tixotropía de la tinta. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>

<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>

Escala A

4	<p><i>Ajusta los mecanismos de entrada de la máquina-portabobinas, cuerpos de tensión y otros, utilizando los sistemas y manejadores propios de la máquina (mecánicos o electrónicos, en función de las características del soporte (bobina de soporte plástico puesta en la máquina) y de las necesidades de impresión establecidas en la orden de trabajo. Regula los elementos y mecanismos de transporte actuando sobre los rodillos tensores y otros elementos del sistema de alimentación y transporte consiguiendo la tensión requerida de la banda de la bobina para su correcta impresión, manteniendo la tensión uniforme para la tirada. Ajusta los elementos y mecanismos del sistema de salida en función del acabado del trabajo (rebobinado, pliego u otros). Efectúa con soltura los ajustes precisos mediante los sistemas ópticos de control automático, posicionando los sensores de manera que se permita el control y ajuste de parámetros de calidad durante la tirada tales como: registro, colorimetría, secado y otros.</i></p>
3	<p><i>Ajusta los mecanismos de entrada de la máquina-portabobinas, cuerpos de tensión y otros, utilizando los sistemas y manejadores propios de la máquina (mecánicos o electrónicos, en función de las características del soporte (bobina de soporte plástico puesta en la máquina) y de las necesidades de impresión establecidas en la orden de trabajo. Regula los elementos y mecanismos de transporte actuando sobre los rodillos tensores y otros elementos del sistema de alimentación y transporte consiguiendo la tensión requerida de la banda de la bobina para su correcta impresión, manteniendo la tensión uniforme para la tirada. Ajusta los elementos y mecanismos del sistema de salida en función del acabado del trabajo (rebobinado, pliego u otros). Efectúa los ajustes precisos mediante los sistemas ópticos de control automático posicionando los sensores de manera que se permita el control y ajuste de parámetros de calidad durante la tirada tales como: registro, colorimetría, secado y otros.</i></p>
2	<p><i>Ajusta los mecanismos de entrada de la máquina-portabobinas, cuerpos de tensión y otros, utilizando los sistemas y manejadores propios de la máquina (mecánicos o electrónicos, sin tener en cuenta las características del soporte. No regula los elementos y mecanismos de transporte del soporte.</i></p>
1	<p><i>No ajusta correctamente los mecanismos de entrada del soporte en la máquina. No regula los elementos y mecanismos de transporte. No ajusta los elementos y mecanismos del sistema de salida.</i></p>

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



Escala B

4	<p><i>Efectúa el montaje del cilindro grabado en la máquina de impresión, acoplándolo en el cuerpo de impresión. Ajusta el cilindro grabado al cuerpo impresor asegurando su estabilidad, paralelismo y presión con el cilindro impresor. Asegura el cuerpo de entintado al cilindro de grabado utilizando los manejadores propios de la máquina, permitiendo un bañado de tinta óptimo del cilindro grabado. Selecciona el cilindro impresor según la dureza requerida para el trabajo a efectuar y en función de las características del cilindro grabado y del soporte a imprimir. Comprueba de forma visual que el cilindro grabado no ha sufrido golpes o arañazos durante el proceso de montaje y lo coloca en el punto "cero" de impresión y registro axial.</i></p>
3	<p><i>Efectúa el montaje del cilindro grabado en la máquina de impresión, acoplándolo en el cuerpo de impresión. Ajusta el cilindro grabado al cuerpo impresor asegurando su estabilidad, paralelismo y presión con el cilindro impresor. Asegura el cuerpo de entintado al cilindro de grabado utilizando los manejadores propios de la máquina, permitiendo un bañado de tinta óptimo del cilindro grabado. Selecciona el cilindro impresor según la dureza requerida para el trabajo a efectuar y en función a las características del cilindro grabado y del soporte a imprimir. Comprueba de forma visual que el cilindro grabado no ha sufrido golpes o arañazos durante el proceso de montaje.</i></p>
2	<p><i>Efectúa el montaje del cilindro grabado en la máquina de impresión, acoplándolo en el cuerpo de impresión, sin ajustar el cilindro grabado al cuerpo impresor y sin asegurar su estabilidad, paralelismo y presión con el cilindro impresor. Coloca el cuerpo de entintado al cilindro de grabado utilizando los manejadores propios de la máquina, pero no lo asegura y el baño de tinta del cilindro grabado es incorrecto. Selecciona el cilindro impresor sin criterio.</i></p>
1	<p><i>No efectúa el acople y ajuste del cilindro grabado al cuerpo impresor y posiciona con dificultad el cilindro grabado sobre el cuerpo de entintar.</i></p>

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

Escala C

4	<p><i>Efectúa la medición de la tixotropía de la tinta mediante una copa Ford Nº 4 comprobando que la viscosidad de la tinta está dentro de los parámetros de impresión requeridos para el soporte establecido. Regula la presión y el ángulo de la cuchilla comprobando el entintando del grabado y la ausencia de tinta en los blancos del cilindro grabado. Regula la presión entre el cilindro impresor y el cilindro grabado, atendiendo a la naturaleza del soporte a imprimir y de la dureza del cilindro impresor. Ajusta, en su caso, la tixotropía de tinta añadiendo los correctores adecuados en función de las necesidades de impresión del soporte dado y registra los resultados obtenidos.</i></p>
3	<p><i>Efectúa la medición de la tixotropía de la tinta mediante una copa Ford Nº 4 comprobando que la viscosidad de la tinta está dentro de los parámetros de impresión requeridos para el soporte establecido. Regula la presión y el ángulo de la cuchilla comprobando el entintando del grabado y la ausencia de tinta en los blancos del cilindro grabado. Regula la presión entre el cilindro impresor y el cilindro grabado, atendiendo a la naturaleza del soporte a imprimir y de la dureza del cilindro impresor. Mide y ajusta la tixotropía de tinta añadiendo los</i></p>

	<i>correctores adecuados en función de las necesidades de impresión del soporte dado.</i>
2	<i>No efectúa la medición de la tixotropía de la tinta. Regula de manera incorrecta la presión y el ángulo de la cuchilla obteniendo una incorrecta limpieza de las zonas no imprimibles. Regula la presión entre el cilindro impresor y el cilindro grabado, sin criterio técnicos.</i>
1	<i>No efectúa la medición de la tixotropía de la tinta. No regula la presión y el ángulo de la cuchilla ni la presión entre el cilindro impresor y el cilindro grabado.</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.

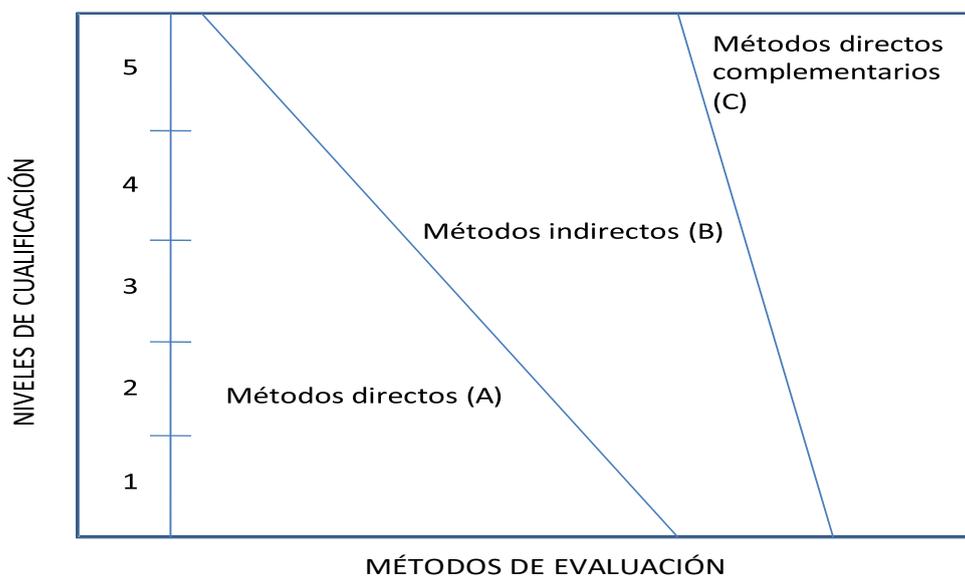
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación del ECP. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a 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 no formal y no tenga experiencia en el proceso del ajuste de los elementos del proceso de impresión en huecograbado, 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel “2” y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, 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 prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de 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) La situación profesional se ha planteado de forma específica para comprobar la competencia profesional de la persona candidata en el



proceso de impresión en huecograbado mediante la impresión en bobina.
Se recomienda considerar el sector de procedencia de la persona candidata adaptando las actividades al sistema pliego/bobina del que provenga.