



# GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP1347\_2: Realizar la 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 ECP1347\_2: Realizar la 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 la realización de la 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. Obtener las primeras muestras impresas, realizando la puesta en marcha de los grupos de impresión en huecograbado para la comprobación de las características especificadas en la orden de**



***trabajo.***



- 1.1 La máquina de impresión en huecograbado se pone en marcha ajustando cada uno de los cuerpos con la velocidad de producción óptima y los parámetros requeridos para el proceso y el producto gráfico en curso.
- 1.2 La toma de muestras se efectúa en la cantidad suficiente permitiendo valorar sobre ellas los parámetros de producción requeridos que aseguren una puesta en marcha de la impresión ajustada a los requerimientos técnicos y de calidad establecidos.
- 1.3 El proceso se controla supervisando los soportes -pliego, bobina- en comparación con, patrones, tablas normalizadas, muestras autorizadas perfiles de color establecidos y especificaciones.
- 1.4 El registro del impreso se comprueba verificando la superposición y coincidencia de todos los elementos de registro (cruces, círculos, muescas u otros) mediante sistemas electrónicos o mecánicos.
- 1.5 El color del impreso se comprueba verificando que su tonalidad e intensidad se corresponden con los parámetros determinados en la orden de trabajo o con las muestras autorizadas.
- 1.6 La tinta se controla modificando los valores de densidad, tiro y secado permitiendo una impresión regular en velocidad y estabilidad tonal a lo largo de la tirada.
- 1.7 Los parámetros de impresión: registro, contraste intensidad, y otros, se comprueban valorando que responden a la calidad requerida en la orden de trabajo y/o a las muestras autorizadas.
- 1.8 Los valores de los parámetros de impresión se miden con los equipos ópticos de medición: densitómetro, colorímetro, espectrofotómetro, expresándolos en sus unidades correspondientes.

## **2. Ajustar las variables del proceso mediante sistemas electrónicos o mecánicos modificando las características según los resultados de las primeras hojas impresas para conseguir los resultados establecidos.**

- 2.1 Las desviaciones de la impresión en el registro circunferencial del impreso se corrigen adelantando o retrasando el soporte al punto de transferencia a través del procedimiento que disponga la máquina: manual, electrónico o informático.
- 2.2 Los posibles errores en el registro axial del impreso se corrigen desplazando el cilindro grabado sobre su eje a través del procedimiento de que disponga la máquina: manual, electrónico o informático.
- 2.3 Las desviaciones en los valores de impresión tales como color, intensidad, tonalidad, transparencia, brillo y otros, se reajustan modificando la intensidad de la tinta, la presión del cilindro y el posicionamiento de la cuchilla.
- 2.4 Los desajustes debidos a la penetración y la transferencia de la tinta al soporte se modifican variando la reología de la tinta y las presiones entre los cilindros de grabado y de presión.
- 2.5 Las actividades de ajuste de variables se efectúan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.



### **3. *Obtener el producto impreso supervisando el proceso durante la tirada mediante el autocontrol y coordinando su actividad con el equipo de trabajo para garantizar la productividad y calidad establecidas en la orden de producción.***

- 3.1 Los datos para efectuar el autocontrol se identifican en las instrucciones de producción y en el método de trabajo establecido por la empresa, determinando tanto las características a controlar como la forma de realizarlo y su periodicidad.
- 3.2 La calidad se controla siguiendo la frecuencia establecida por la empresa y con los elementos de medición requeridos, según las instrucciones de la orden de trabajo, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada y registrando dichos controles en los documentos habilitados.
- 3.3 La estabilidad del registro se mantiene controlando todos los parámetros que actúan durante la impresión: velocidad, tensión y fijado de la forma impresora con revisiones periódicas para garantizar la calidad de la tirada.
- 3.4 Los parámetros que actúan durante la impresión: velocidad, tensión y fijado de la forma impresora se controlan mediante revisiones periódicas que garanticen la calidad de la tirada y la estabilidad del registro.
- 3.5 La entonación se controla manteniéndola en los parámetros establecidos en la orden de trabajo y dentro de los márgenes de tolerancia marcados.
- 3.6 Los cuerpos de secado de la máquina se mantienen, mediante sistemas automáticos o mecánicos, a la temperatura idónea que permita el secado de la tinta sobre el soporte ya impreso y su manipulación inmediata.
- 3.7 Los sistemas automáticos de control en línea tales como cámaras de visión artificial, códigos aleatorios (dominio), equipos de gestión colorimétrica, sistemas de inspección y control de defectos y otros se ajustan introduciendo los datos necesarios para conseguir la uniformidad durante la tirada.
- 3.8 Las operaciones se coordinan con el grupo de trabajo que opera en la máquina de impresión garantizando la continuidad del proceso y los resultados establecidos en la orden de trabajo.
- 3.9 Los elementos de la máquina, tales como grupo entintador, elementos auxiliares y cilindros grabados, una vez finalizada la impresión se limpian hasta quedar exentos de tinta para no incidir en el tiraje siguiente, desmontando y almacenando los cilindros para su reutilización.
- 3.10 Las operaciones del proceso de producción en huecograbado se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

### **4. *Cumplimentar los partes de producción para la confirmación del trabajo realizado con los datos de incidencias, calidad y productividad.***



- 4.1 Los desajustes de registro, alteraciones del soporte, manchas, salpicaduras y paradas, se registran en los partes de producción como incidencias del autocontrol de los equipos.
- 4.2 Los partes de producción se cumplimentan comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida, registrando las incidencias en su caso.
- 4.3 Los parámetros de calidad se registran en el parte de producción, anotando los valores densitométricos, intensidad, orden de los colores en la tirada, comportamiento del material, número de ejemplares y consumo de material utilizado.
- 4.4 Los datos sobre la tirada se concretar en los partes de producción mediante sistemas informáticos, incorporándolos al flujo de trabajo de manera que se posibilite su análisis en reimpresiones posteriores.

## **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 ECP1347\_2: **Realizar la impresión en huecograbado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Operaciones de puesta en marcha de máquinas de huecograbado.**

- Puesta en marcha de la alimentación del soporte, paro, entintado, aplicación de presiones y secado.
- Parámetros que se deben controlar en la puesta en marcha.
- Control de la velocidad de máquina y sincronización de los elementos.
- Ajustes en la puesta en marcha de los circuitos cerrados de tinta, temperatura de los elementos de secado y otros.
- Ajuste de cuchillas; ángulo de incidencia.

### **2. La tirada del impreso en huecograbado.**

- Reajuste manual, electrónico o informático de los elementos de dosificación.
- Revisión del impreso; reajuste de los parámetros del impreso: entintado, transferencia de la tinta y registro de la imagen sobre el soporte.
- Velocidad de la máquina; relación materias primas y velocidad.
- Defectos en la impresión huecograbado: causas y correcciones.
- Entonación y color del impreso; secuencia de impresión.
- Mezcla de color; comprobación del impreso con pruebas de preimpresión.
- Acondicionamiento de viscosidad y secado de la tinta.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente en la impresión en huecograbado.

### **3. Control de calidad durante la tirada de huecograbado.**

- Normas de calidad del impreso en huecograbado.
- Programas y equipos para el control de la calidad del impreso de huecograbado.



- Elementos para el control: tiras de control, testigo lateral, parches.
- Procedimientos del control de calidad del impreso en huecograbado: registro, densidad de la masa, valor tonal, contraste de impresión, trapping, error de tono, contenido en gris.
- Control del impreso terminado.
- Comportamiento de la tinta sobre el soporte.
- Condiciones de imprimibilidad del soporte.
- Pautas para la inspección del impreso; muestreo; fiabilidad; medición.

### **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.
- Cumplir con las normas de correcta producción.
- 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.
- Reconocer el proceso productivo de la organización.

## **1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.**

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso del "ECP1347\_2: Realizar la impresión en huecograbado", se tiene “1” 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 la puesta en marcha de la máquina de huecograbado y la impresión de 500 metros de película de plástico flexible para la fabricación de bolsas de tamaño 20 x 30 cm impresas en cuatricromía (CMYK), dentro de unos valores densitométricos estándares, garantizando la productividad y calidad establecida en una orden de trabajo dada. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Obtener las primeras muestras impresas.
2. Ajustar las variables del proceso, según los resultados de las primeras muestras impresas.
3. Obtener el producto impreso, manteniendo la calidad establecida durante la tirada.

**Condiciones adicionales:**

- Se proporcionará una orden de trabajo que establezca las características del producto gráfico a realizar: tirada, formato, soporte, colores y otras.
- Se proporcionará una prueba autorizada a color del trabajo propuesto.
- Se proporcionará la máquina con los cilindros grabados colocados correctamente.
- Se proporcionará la máquina de impresión preparada y como soporte de impresión una película plástica flexible, colocada en la máquina.
- Se proporcionará una tira de control estándar y unos valores densitométricos medibles.
- Se estipulará un margen de tolerancia en los valores cromáticos de entonación.
- Se proporcionará equipos de medición óptica: cuentahílos, densitómetro u otros requeridos.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación

**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:

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores de desempeño competente</b>
<i>Rigor en la obtención de las primeras muestras impresas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Puesta en marcha de la máquina de huecograbado.</li><li>- Toma de primeras muestras.</li><li>- Medición y valoración de los primeros impresos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Rigurosidad en el ajuste de las variables según los resultados de las primeras muestras impresas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Verificación del correcto registro del impreso.</li><li>- Regulación de la tonalidad e intensidad del color del impreso.</li><li>- Ajustes de los valores tonales de las tintas.</li><li>- Control de la reología y el secado de la tinta.</li><li>- Verificación del fijado de la tinta al soporte y de la resistencia al frote, a la luz y a otros agentes químicos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Idoneidad en la obtención del producto impreso, supervisando las variables del proceso durante la tirada.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Obtención de los datos de control a partir de la hoja de producción.</li><li>- Control de calidad de la impresión durante toda la tirada.</li><li>- Control de la estabilidad del registro durante la tirada.</li><li>- Comprobación de la estabilidad de la entonación de la impresión durante la tirada.</li><li>- Desmontaje de cilindro grabado.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>

## Escala A

4

*Efectúa la puesta en marcha de la máquina de huecograbado con la forma impresora, soporte y tinta especificados en la orden de trabajo, comprobando el correcto funcionamiento de los cuerpos de alimentación, impresión y salida. Imprime a velocidad de tirada un número suficiente de pruebas que le permita la valoración de la calidad impresa. Comprueba sobre las muestras impresas, el registro de los diferentes colores de los grafismos mediante la superposición de las cruces de registro y valora la entonación por comparación con las pruebas autorizadas o mediante mediciones densitométricas efectuadas sobre la tira de control (intensidad, ganancia de estampación, trapping y otros).*

3	<p><b>Efectúa la puesta en marcha de la máquina de huecograbado con la forma impresora, soporte y tinta especificados en la orden de trabajo, comprobando el correcto funcionamiento de los cuerpos de alimentación, impresión y salida. Imprime a velocidad de tirada un número suficiente de pruebas que le permita la valoración de la calidad impresa. Comprueba sobre las muestras impresas, el registro de los diferentes colores impresos mediante la superposición de las cruces de registro y la entonación por comparación con las pruebas autorizadas.</b></p>
2	<p><i>Efectúa la puesta en marcha de la máquina de huecograbado con la forma impresora, soporte y tinta especificados en la orden de trabajo, y comprueba el funcionamiento de los cuerpos de alimentación, impresión y salida. No imprime a velocidad de tirada un número suficiente de pruebas que le permita la valoración de la calidad impresa.</i></p>
1	<p><i>Efectúa la puesta en marcha de la máquina de huecograbado con la forma impresora, soporte y tinta especificados en la orden de trabajo, pero no comprueba el funcionamiento de los cuerpos de alimentación, impresión y salida y no imprime ninguna prueba.</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>A partir de las primeras muestras impresas, efectúa los ajustes de registro requeridos tanto axial como circunferencial en todos los colores del impreso. Modifica la entonación obteniendo los tonos e intensidad buscados según la muestra autorizada, asegura la transferencia de tinta y presión entre cilindros por comparación con la muestra o mediante la medición de los valores densitométricos obteniendo la calidad de impresión requerida. Efectúa comprobaciones de fijado y secado de la tinta, mediante ensayos de frote y arrancado. Controla la reología y el secado de la tinta, añadiendo los aditivos requeridos según la viscosidad de la tinta y las necesidades de secado de la misma sobre el soporte. Verifica el anclaje de la tinta al soporte y la resistencia física y química (fricción, rayado, resistencia a la luz y otros). Efectuando ajustes en la película de tinta impresa, en su caso. Verifica, en las primeras pruebas, la calidad de los parámetros de impresión: intensidad, contraste, error de tono y otros, comprobando su correspondencia con la orden de trabajo o las muestras autorizadas.</i></p>
3	<p><b>A partir de las primeras muestras impresas, efectúa los ajustes de registro requeridos tanto axial como circunferencial en todos los colores del impreso. Modifica la entonación obteniendo los tonos e intensidad buscados según la muestra autorizada, asegura la transferencia de tinta y presión entre cilindros por comparación con la muestra o mediante la medición de los valores densitométricos, obteniendo la calidad de impresión requerida. Efectúa comprobaciones de fijado y secado de la tinta, mediante ensayos de frote y arrancado. Controla la reología y el secado de la tinta, añadiendo los aditivos requeridos según la viscosidad de la tinta y las necesidades de secado de la misma sobre el soporte. Verifica, en las primeras pruebas, la calidad de los parámetros de impresión: intensidad, contraste, error de tono y otros, comprobando su correspondencia con la orden de trabajo o las muestras autorizadas.</b></p>

2	<i>A partir de las primeras muestras impresas, efectúa los ajustes de registro requeridos tanto axial como circunferencial en todos los colores del impreso. Modifica la entonación sin obtener los tonos e intensidad que se corresponden con las muestras autorizadas. Modifica la entonación sin ajustarse a las necesidades de la muestra.</i>
1	<i>Consigue con dificultad el registro del impreso. No controla la tonalidad e intensidad del color del impreso. No controla la reología y el secado de la tinta. No verifica la adhesión de la tinta al soporte y la resistencia al frote, a la luz y a otros agentes químicos. No obtiene una primera prueba correcta.</i>

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

### Escala C

4	<i>Obtiene los datos de control de la tirada de la orden de trabajo. Efectúa el muestreo y controla sobre las muestras los valores establecidos. Controla el registro, la limpieza de impresión, la intensidad de la tinta y el tono, mediante los elementos de medición adecuados: densitómetro, cámaras de visión artificial u otros, efectuando los ajustes precisos en caso de variaciones respecto a los parámetros establecidos mediante los manejadores específicos de la máquina (mecánicos o electrónicos). Comprueba la estabilidad del registro y cromática del impreso de manera constante a velocidad de producción durante la tirada, verificando que se mantienen en los márgenes de tolerancia establecidos, identificando y señalizando los impresos que no reúnen la calidad de impresión requerida. Finalizada la tirada, efectúa el desmontaje del cilindro grabado para su conservación y reutilización Efectúa un informe de control de la tirada.</i>
3	<b>Obtiene los datos de control de la tirada de la orden de trabajo. Efectúa el muestreo y controla sobre las muestras los valores establecidos. Controla el registro, la limpieza de impresión, la intensidad de la tinta y el tono, mediante los elementos de medición adecuados: densitómetro, cámaras de visión artificial u otros, efectuando los ajustes precisos en caso de variaciones respecto a los parámetros establecidos mediante los manejadores específicos de la máquina (mecánicos o electrónicos). Comprueba la estabilidad del registro y cromática del impreso de manera constante a velocidad de producción durante la tirada, verificando que se mantienen en los márgenes de tolerancia establecidos, identificando y señalizando los impresos que no reúnen la calidad de impresión requerida. Finalizada la tirada, efectúa el desmontaje del cilindro grabado para su conservación y posible reutilización.</b>
2	<i>Obtiene los datos de control de la tirada de la orden de trabajo. Efectúa el muestreo según indicaciones establecidas y controla sobre las muestras parte de los valores establecidos. No controla el registro, la limpieza de impresión, la intensidad de la tinta y el tono y no utiliza los elementos de medición adecuados: densitómetro, cámaras de visión artificial u otros. No efectúa los ajustes precisos en caso de variaciones respecto a los parámetros establecidos.</i>
1	<i>Obtiene los datos de control de la tirada de la orden de trabajo, no efectúa el muestreo según indicaciones establecidas y no controla sobre las muestras los valores establecidos.</i>



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

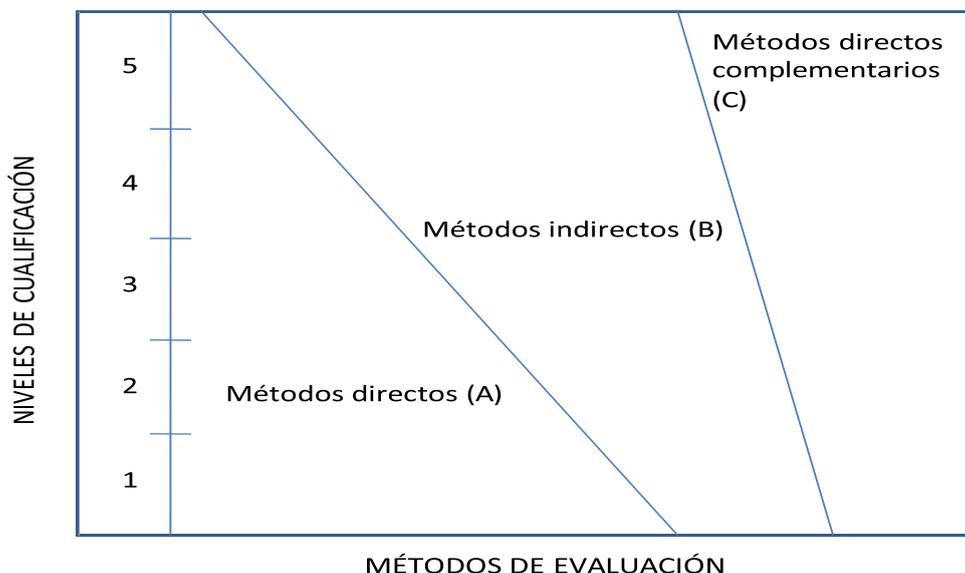
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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.

- Quando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de realizar la 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) Durante el desarrollo del proceso de evaluación se recomienda:

- Considerar que la situación Profesional de Evaluación se ha planteado de forma específica para valorar la competencia profesional de la persona candidata en el proceso de impresión en huecogrado mediante la impresión en bobina.
- Considerar el sector de procedencia de la persona candidata adaptando las actividades al sistema pliego/bobina del que provenga.