



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP1351_2: Efectuar la encuadernación industrial en líneas de
rústica y tapa dura”**

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 ECP1351_2: Efectuar la encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura.

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 efectuar la encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura 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 las operaciones de encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura a partir

de las órdenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad.

- 1.1 Las órdenes de producción se revisan comprobando que aparecen las instrucciones técnicas de producción tales como: tipo de encuadernación, número de ejemplares, número total de pliegos y número de páginas del mismo, tipo de tapa y/o cubierta, formato de página, gramaje del papel, juego de la tapa, tamaño de la cortesía y otros, verificando que son ejecutables y contrastándolas con los materiales suministrados.
- 1.2 Los materiales suministrados, tales como cubiertas o tapas, guardas, cuadernillos plegados, bloques cosidos y otros se comprueban visualmente observando que no presentan anomalías tales como: vicio cogido en el pallet, tensión incorrecta del cosido, araños, dobleces u otras.
- 1.3 El producto a encuadernar se comprueba previamente realizando una muestra con los materiales suministrados y comparándola con el modelo maqueta, contrastándolo con los datos de la orden de trabajo.
- 1.4 Los controles de calidad definidos en la orden de trabajo se identifican interpretando las características de los mismos.
- 1.5 Las instrucciones técnicas relativas a los tipos de apilados, acabados y etiquetados se identifican interpretando las características de los mismos.
- 1.6 La coordinación con el equipo de trabajo se acuerda, cuando proceda, de manera que se optimice el proceso a partir de las especificaciones que aparecen en la orden de producción.

2. Preparar los mecanismos de alimentación de materiales y salida del producto terminado en las líneas de rústica y tapa dura, teniendo en cuenta las características de los materiales implicados, para conseguir la continuidad durante la tirada.

- 2.1 Las estaciones de alzado para los productos fresados se preparan comprobando la paginación y la coincidencia del pie o de la cabeza de cada uno de los cuadernillos, calibrándolas en función del grueso del cuadernillo y garantizando la correcta disposición de los mismos.
- 2.2 El marcador de bloques interiores se ajusta colocando los topes de cabeza, pie y delantera al tamaño del producto, permitiendo el paso de un solo bloque.
- 2.3 El módulo de adición de guardas, para los productos encuadernados en tapa dura, se prepara ajustando el sistema de alimentación, el sistema de encolado y los mecanismos de presión permitiendo la fijación de las guardas de principio y de final en la posición correcta.
- 2.4 Los mecanismos de alimentación de las cubiertas y de las tapas se preparan considerando el tamaño y grosor de las mismas, ajustando los hendidos de las cubiertas y la estación de redondeo del lomo en caso necesario.
- 2.5 Los elementos y mecanismos del sistema de apilado y de salida se ajustan, atendiendo a las medidas del producto a encuadernar, la velocidad de producción y las especificaciones de apilado.

- 2.6 Las operaciones de preparación de los mecanismos de alimentación de materiales y salida del producto terminado se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

3. *Ajustar los mecanismos para la preparación del lomo del producto a encuadernar en las líneas de rústica y tapa dura, según las especificaciones técnicas de la orden de trabajo, para conseguir el enlomado y la unión de las tapas y cubiertas con el bloque del producto a encuadernar.*

- 3.1 Los platos de corte, fresado y cepillado del módulo de fresado se ajustan teniendo en cuenta el tipo de papel, el grosor de los cuadernillos y el blanco del lomo, garantizando una superficie homogénea para el encolado.
- 3.2 Los coleros se comprueban visualmente controlando la temperatura y los niveles de llenado, ajustando y rellenando en caso necesario.
- 3.3 El módulo de encolado de lomos se prepara ajustando los dispositivos aplicadores a la forma y grosor del lomo.
- 3.4 El módulo de redondear el lomo y sacar el cajo se prepara regulando la temperatura previa para calentar el lomo y ajustando la presión de los rodillos redondeadores, el frotador y las mordazas según el grosor y la forma del lomo del producto a encuadernar.
- 3.5 Los refuerzos y cabezadas se colocan ajustándose a las medidas del lomo, colocando las cabezadas de derecha e izquierda en el lomo del producto a encuadernar y centrando el material de refuerzo entre la cabeza y el pie del lomo.
- 3.6 Las operaciones de ajuste de los mecanismos para la preparación del lomo se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

4. *Ajustar y sincronizar los mecanismos de cubrir o meter en tapas de finalización de los productos a encuadernar, en las líneas de rústica y tapa dura, conforme a las características técnicas del trabajo y a los materiales que se van a utilizar, para obtener el producto a encuadernar con la calidad requerida.*

- 4.1 El módulo de prensado de los bloques se ajusta según el grosor del lomo, consiguiendo que quede uniforme y compacto.
- 4.2 La guillotina trilateral se prepara ajustando las guías y seleccionando el pisón y la caseta, de acuerdo al tamaño y tipo del soporte a cortar.
- 4.3 Las cuchillas de corte se revisan y cambian en función del tipo de soporte a cortar o si se observan mellas o rebabas, preparándolas para su reparación o vaciado, guardándolas en su caso, siguiendo el procedimiento de seguridad establecido por la empresa.
- 4.4 El encolado previo al metido en tapas en los productos de tapa dura se prepara ajustando los dispositivos de aplicación de adhesivo para el encolado de las guardas y del cajo del lomo.
- 4.5 El módulo de metido en tapas se regula permitiendo la entrada del producto a encuadernar, previamente encolado junto con las tapas o

- cubiertas perfectamente alineadas, ajustando los mecanismos de unión y fijación de los bloques a las mismas.
- 4.6 El lomo de los productos encuadernados en rustica se forma ajustando los mecanismos que ciñen la cubierta al bloque, consiguiendo que éste quede bien perfilado.
 - 4.7 La formación final del producto a encuadernar en los procesos de tapa dura se efectúa ciñendo el bloque interior a la tapa mediante el ajuste de las mordazas de presión, marcando el cajo en la tapa
 - 4.8 Las operaciones de ajuste y sincronización de los mecanismos de cubrir o meter en tapas, de formación y finalización de los productos se ejecutan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

5. *Obtener los productos encuadernados según las instrucciones técnicas de la orden de trabajo efectuando los controles necesarios para garantizar la productividad requerida.*

- 5.1 El acopio y la alimentación de los materiales durante la tirada, tales como cuadernillos, bloques cosidos, tapas, cubiertas, materiales de refuerzo del lomo, cabezadas, colas y otros se efectúa de forma que se eviten paradas innecesarias, corrigiendo o separando las tapas, cubiertas, cuadernillos y/o bloques cosidos arrugados, con tensión incorrecta del cosido, con vicio o con otros defectos.
- 5.2 Las operaciones de alzado de los productos fresados se efectúa verificando el orden correcto de las signaturas y la orientación de los cuadernillos.
- 5.3 Las operaciones de preparación del lomo se ejecutan comprobando la profundidad del fresado, la correcta aplicación del adhesivo y la uniformidad del lomo.
- 5.4 El corte del producto a encuadernar a la salida de la trilateral se revisa comprobando la ausencia de mellas, el estado del lomo, el escuadrado y perpendicularidad del corte y que el tamaño y los márgenes se mantienen en los valores de tolerancia admitidos.
- 5.5 El bloque interior se une con las tapas o cubiertas comprobando que la ausencia o exceso de cola no provoca bolsas, burbujas de aire u otros desperfectos.
- 5.6 La velocidad óptima de la máquina se mantiene a lo largo de la tirada, corrigiendo las anomalías si las hubiera, mediante el reajuste de los parámetros necesarios en cada caso.
- 5.7 Los productos encuadernados se disponen según las indicaciones de la orden de trabajo, colocándolos en pallets e identificándolos mediante etiquetas y cartelas según las instrucciones de la orden de trabajo, evitando paradas en la producción y facilitando su control.
- 5.8 Las operaciones de manejo de las líneas de rústica y tapa dura se ejecutan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.
- 5.9 Las operaciones se coordinan con el grupo de trabajo que opera en la línea de producción para garantizar la continuidad del proceso y los resultados establecidos en la orden de trabajo.

6. Efectuar controles de calidad durante la tirada, para conseguir la uniformidad del producto registrando los datos del trabajo que contribuyan al control de la producción.

- 6.1 El control de calidad 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.
- 6.2 Las muestras obtenidas se revisan garantizando la correspondencia y la correcta posición de la tapa o la cubierta con el interior y verificando la ausencia de manchas, arañazos y restos de cola tanto en el exterior como en el interior, comprobando que el producto quede compacto.
- 6.3 El producto encuadernado en rústica se controla verificando que los hendidos de cortesía de las cubiertas están a la distancia y con la presión correcta.
- 6.4 El producto encuadernado en tapa dura se controla verificando el tamaño de la ceja, la colocación de las guardas y entradas de las tapas en el cajo.
- 6.5 El tamaño de la ceja o solapas se controla comprobando su centrado y rectitud, garantizando que se mantiene en los valores establecidos en la orden de trabajo y dentro de las tolerancias permitidas.
- 6.6 Los datos relativos al control de calidad tales como: cantidad de ejemplares encuadernados, tiempos de producción, máquina utilizada, tipo de parada, y otras se registran en el documento habilitado por la empresa, indicando las posibles incidencias durante el proceso a fin de contribuir al control de los planes de producción y control de costes.

7. Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las líneas de rústica y tapa dura, según las instrucciones técnicas y los protocolos de trabajo establecidos por la empresa, para mantenerlos en condiciones óptimas de funcionamiento y seguridad.

- 7.1 El engrasado periódico se ejecuta según las instrucciones del fabricante de las líneas de rústica y tapa dura.
- 7.2 El funcionamiento de los circuitos y filtros de aire se verifica comprobando que se ajustan a los protocolos de trabajo establecidos.
- 7.3 Los depósitos de adhesivo se limpian siguiendo el plan de mantenimiento establecido o cuando se detectan impurezas que impiden la buena adherencia o aplicación del adhesivo.
- 7.4 El módulo de corte trilateral se limpia diariamente evitando la acumulación de polvo ambiental y residuos de papel.
- 7.5 Los componentes de las líneas de rústica y tapa dura se mantienen en los niveles de limpieza definidos en el plan de mantenimiento establecido por la empresa.
- 7.6 Las operaciones de mantenimiento de las líneas de rústica y tapa dura se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

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 ECP1351_2: **Efectuar la encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de las líneas de encuadernación en rústica.

- Elementos de las máquinas de encuadernación en rústica.
- Regulación y ajuste de los dispositivos de alimentación y salida: marcadores de bloques, alimentación de cubiertas; sistema de apilado y salida.
- Regulación y ajuste de los dispositivos de fresado y encolado.
- Regulación y ajuste de los módulos de finalización: módulo de cubrir y módulo de corte.
- Mantenimiento a nivel de usuario.
- Sistemas de seguridad de las máquinas de encuadernación en rústica.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

2. Proceso de encuadernación industrial en rústica.

- Elementos de las máquinas de encuadernación en tapa dura.
- Regulación y ajuste de los dispositivos de alimentación y salida: marcadores de bloques, alimentación de tapas; sistema de apilado y salida.
- Regulación y ajuste de los dispositivos de corte y enlomado.
- Regulación y ajuste del módulo de metido en tapas y finalización.
- Mantenimiento a nivel de usuario.
- Sistemas de seguridad de las máquinas de encuadernación en tapa dura.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

3. Proceso de encuadernación industrial en tapa dura.

- Procedimiento de encuadernación en tapa dura: lomo recto, lomo redondeado.
- Líneas de encuadernación en tapa dura.
- Coordinación de equipos en encuadernación en tapa dura.
- Control de calidad en el proceso de encuadernación en tapa dura.
- Procedimientos y parámetros de control.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

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.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Actitud responsable en el desarrollo de su trabajo y ante imprevistos.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.

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 "ECP1351_2: Efectuar la encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura", 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 efectuar la encuadernación industrial de un número determinado de ejemplares en tamaño DIN A5, sobre un bloque o cuerpo del libro de 20 cuadernillos cosidos y encartonados con tapa dura, de acuerdo a las instrucciones indicadas en la orden de trabajo. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Ajustar los equipos de encuadernación.
2. Efectuar la encuadernación.

Condiciones adicionales:

- 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.
- Se proporcionará a la persona candidata una hoja de trabajo con todas las especificaciones de producción: número de ejemplares, tipo de tapa, disposición final de los libros y otros que se estimen que sean necesarios.
- Se proporcionará una maqueta o prototipo del libro encuadernado.
- Se proporcionará el bloque de los cuadernillos cosidos.
- Se proporcionarán las tapas y guardas necesarias para la puesta a punto de la máquina y para la tirada.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

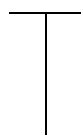
En la situación profesional de evaluación los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Rigurosidad en el ajuste de los mecanismos y elementos de la línea de encuadernación de tapa dura.</i>	- Comprobación visual de los materiales suministrados. - Preparación del módulo de adición de tapas. - Preparación del módulo de adición de guardas. - Ajuste de mecanismos de apilado y salida. - Mantenimiento de los niveles del colero. - Colocación de las cabezadas y refuerzo en el lomo. - Regulación y preparación del módulo de metido de tapas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>

<i>Idoneidad en la obtención de los productos encuadernados en tapa dura.</i>	- Colocación de la tapa y la cubierta respecto al interior. - Ajuste del marcado lineal y redondeado de los hendidos de cortesía. - Ajuste del tamaño de la ceja. - Colocación de las guardas y la tapa en el cajo. - Mantenimiento de la velocidad óptima de la máquina a lo largo de la tirada. - Registro de los datos relativos al control de calidad. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>

Escala A

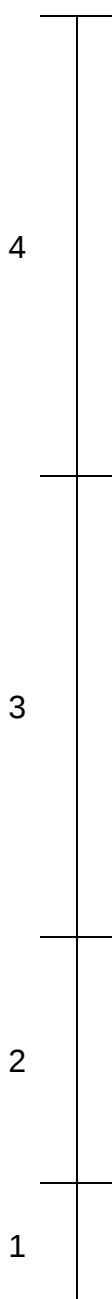
4	<i>Obtiene los datos de producción y comprueba visualmente que los materiales suministrados (cuerpo del libro y cubiertas) se corresponden con los establecidos en la orden de trabajo. Utiliza muestras suministradas de cuadernillos, tapas, guardas y cabezadas para ajustar y poner a punto la máquina. Prepara los mecanismos de alimentación y adición de tapas en función de su tamaño y grosor. Prepara el módulo de adición de guardas, ajustando el sistema de alimentación, el sistema de encolado y los mecanismos de presión permitiendo la fijación de las guardas de principio y de final en la posición correcta. Prepara el módulo de encolado de lomos de acuerdo al tamaño de la maqueta, manteniendo la temperatura y niveles óptimos en el colero, que permitan la alimentación continua de la rueda encoladora. Ajusta el módulo de metido de tapas de acuerdo al tamaño de la misma y teniendo en cuenta la altura del lomo. Comprueba que las cabezadas no sobresalen de la altura del lomo.</i>
3	<i>Obtiene los datos de producción y comprueba visualmente que los materiales suministrados (cuerpo del libro y cubiertas) se corresponden con los establecidos en la orden de trabajo. Utiliza muestras suministradas de cuadernillos, tapas, guardas y cabezadas para ajustar y poner a punto la máquina. Prepara los mecanismos de alimentación y adición de tapas en función de su tamaño y grosor. Prepara el módulo de adición de guardas, ajustando el sistema de alimentación, el sistema de encolado y los mecanismos de presión permitiendo la fijación de las guardas de principio y de final en la posición correcta. Prepara el módulo de encolado de lomos de acuerdo al tamaño de la maqueta, manteniendo la temperatura y niveles óptimos en el colero, que permitan la alimentación continua de la rueda encoladora. Ajusta el módulo de metido de tapas de acuerdo al tamaño de la misma y teniendo en cuenta la altura del lomo.</i>
2	<i>Obtiene los datos de producción y comprueba visualmente que los materiales suministrados corresponden con los establecidos en la orden de trabajo. Prepara los mecanismos de alimentación y salida en función del tamaño de los pliegos, tapas y del tamaño de los libros ya confeccionados. Prepara las estaciones de alzado sin tener en cuenta el tamaño de los pliegos y sin comprobar la correcta disposición de los cuadernillos.</i>
1	



No obtiene los datos de producción ni comprueba visualmente que los materiales suministrados corresponden con los establecidos en la orden de trabajo. No prepara ningún elemento de la máquina.

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

Escala B



4

Comprueba que los materiales (bloques cosidos, tapas, cabezadas, materiales de refuerzo y otros) se ajustan a los requeridos para la elaboración del libro según las instrucciones de la orden de trabajo, separando los que presenten algún defecto. Verifica que la tapa y la cubierta se corresponden con el cuerpo del libro. Ajusta el marcado lineal y redondeado de los hendidos de cortesía mediante presión. Coloca, las guardas y la tapa en el cajo teniendo en cuenta la maqueta comprobando el correcto tamaño de la ceja. Efectúa la tirada manteniendo la velocidad óptima de la máquina y corrigiendo las posibles anomalías que surjan en el proceso: pegado incorrecto, posicionamiento torcido de la tapa, desplazamiento del lomo respecto al bloque y otros. Selecciona el número de ejemplares para muestreo según las instrucciones de calidad establecidas y comprueba las muestras revisando la correcta posición de las tapas y la ausencia de manchas, arañazos, restos de cola u otros posibles defectos. Coloca los productos acabados en cajas o en pallets según las indicaciones de la hoja de trabajo. Registra los datos relativos al control de calidad tales como, cantidad, tiempos, incidencias y otras.

3

Comprueba que los materiales (bloques cosidos, tapas, cabezadas, materiales de refuerzo y otros) se ajustan a los requeridos para la elaboración del libro según las instrucciones de la orden de trabajo, separando los que presenten algún defecto. Verifica que la tapa y la cubierta se corresponden con el cuerpo del libro. Ajusta el marcado lineal y redondeado de los hendidos de cortesía mediante presión. Coloca, las guardas y la tapa en el cajo teniendo en cuenta la maqueta comprobando el correcto tamaño de la ceja. Efectúa la tirada manteniendo la velocidad óptima de la máquina y corrigiendo las posibles anomalías que surjan en el proceso: pegado incorrecto, posicionamiento torcido de la tapa, desplazamiento del lomo respecto al bloque y otros. Selecciona el número de ejemplares para muestreo según las instrucciones de calidad establecidas y comprueba las muestras revisando la correcta posición de las tapas y la ausencia de manchas, arañazos, restos de cola u otros posibles defectos. Coloca los productos acabados en cajas o en pallets según las indicaciones de la hoja de trabajo.

2

Comprueba que los materiales (bloques cosidos, tapas, cabezadas, materiales de refuerzo y otros) se ajustan a los requeridos para la elaboración del libro según las instrucciones de la orden de trabajo, separando los que presenten algún defecto. Verifica que la tapa y la cubierta se corresponden con el cuerpo del libro. No ajusta el marcado lineal y redondeado de los hendidos de cortesía mediante presión y coloca, las guardas y la tapa en el cajo sin ajustarse al formato. Efectúa la tirada sin controlar el proceso.

1

No comprueba los materiales (bloques cosidos, tapas, cabezadas, materiales de refuerzo y otros). No verifica que la tapa y la cubierta se corresponden con el cuerpo del libro. No efectúa la tirada.

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

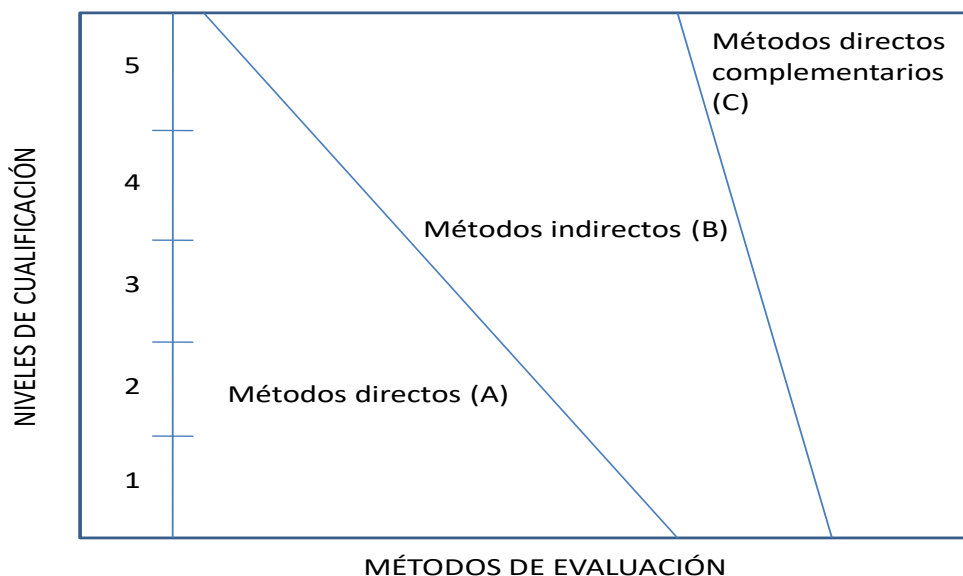
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de efectuar la encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.

- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en los elementos de la competencia considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel “2” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comuniquen 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:
- Proporcionar el material necesario para que la persona candidata pueda confeccionar 15 encuadernaciones de prueba y seleccione las que considere más adecuada.
 - Facilitar a la persona candidata un tiempo estimado por la comisión para que se familiarice con los equipos propuestos de encuadernación industrial en tapa dura.