



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1672_3: Gestionar la encuadernación en industrias gráficas”



Financiado por
la Unión Europea

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 ECP1672_3: Gestionar la encuadernación en industrias gráficas.

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 gestionar la encuadernación en industrias gráficas, 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. Aprobar nuevos materiales en los procesos de encuadernación, verificando que cumplen los criterios de calidad, protección medioambiental y sobre prevención de riesgos laborales



Financiado por
la Unión Europea

establecidos por la industria gráfica para su incorporación como material homologado.

- 1.1 Las colas, adhesivos, alambres, hilos, cartones, entre otras se definen, teniendo en cuenta su funcionalidad para que los criterios de aceptación queden considerados.
- 1.2 Los nuevos materiales se prueban, planificando uso según tipología, definiendo operaciones del proceso y estableciendo las revisiones para que su adaptación quede garantizada.
- 1.3 Los nuevos soportes papeleros y no papeleros para procesos de encuadernación se establecen, considerando gramaje, espesor, lisura, blancura, absorción, cohesión, estuco o fuerza de laminación, rigidez, entre otros, para que la validación de los mismos quede aceptada.
- 1.4 Los nuevos materiales se aprueban, comparando la información de las fichas con los resultados de las pruebas o ensayos para que el nivel de calidad asociado al nivel de inspección en procesos de encuadernación quede verificado.
- 1.5 Los materiales que no cumplen los requisitos técnicos de impresión, se comunican al proveedor, describiendo los motivos y los ensayos técnicos no superados para que queden descartados.

2. Establecer los controles en las fases de encuadernación, definiendo ensayos y pautas de autocontrol para garantizar la calidad y seguridad de la industria gráfica.

- 2.1 El histórico de productos no conformes se analiza, determinando los puntos críticos a controlar para que las incidencias en los resultados queden minimizadas.
- 2.2 Los valores de referencia y las tolerancias para las variables medibles del producto se determinan, teniendo en cuenta los resultados del mismo para posteriores procesos de encuadernación.
- 2.3 El plegado y alzado se determinan, estableciendo las inspecciones de foliación, repintado, presencia de agujetas, ajuste del plegado, orden correlativo de los pliegos, repintado, entre otras, para que el control quede asegurado.
- 2.4 El cosido se determina, estableciendo las inspecciones sobre tensión del cosido, ajuste a tacones, repintado, entre otras, para que la calidad quede asegurada.
- 2.5 Las inspecciones en el proceso de encuadernación se establecen, detallando: - La correspondencia de la cubierta con el interior, centrado de lomo, excesos o manchas de cola, ajuste de solapas, tamaño, ajuste de corte, ausencia de mellas entre otros en la encuadernación en rústica. - La posición del material de cubrición o de forrado con respecto al cartón, pegado, ausencia de bolsas, ajuste y calidad de la estampación, entre otros en la confección y estampado de tapas. - La correspondencia de la tapa con el interior, colocación y pegado de las guardas, colocación y pegado del material de refuerzo, tamaño, ajuste de corte, repintado, ausencia de mellas, posición de las cabezadas,

ajuste de cejas, ajuste del encajado del interior en la tapa, entre otros, para la encuadernación en tapa dura.

- 2.6 La lista de inspecciones y ensayos en procesos de encuadernación se definen en un plan de control, considerando: - Las especificaciones de la clientela. - El registro de los resultados en archivos. - La secuenciación del proceso. - La disponibilidad de los registros.

3. Determinar el tratamiento de los productos "no conformes" en procesos de encuadernación, analizando las causas, para asegurar que son segregados del flujo productivo y que se cumplen los mecanismos de producción y gestión de residuos y de protección medioambiental.

- 3.1 El plan para el tratamiento de productos "no conformes" se prepara, recogiendo por escrito para que los pasos de identificación, segregación y zonas de ubicación queden definidos.
- 3.2 El registro de productos "no conformes" se determina, especificando el documento de recogida de datos para que la tipología de defecto, cantidad de material destruido, tiempo de selección, evaluación de los costes asociados y análisis de causas, entre otros queden recogidos.
- 3.3 Los productos "no conformes" por defectos de encuadernación, cantidad de material destruido, entre otros, se analizan, consultando la documentación relacionada, determinando planes preventivos y apoyándose en resultados de inspecciones y ensayos para que la información del análisis quede garantizada.
- 3.4 Los productos "no conformes" se tratan, tomando las decisiones para su manipulación y buscando soluciones para que las demandas de la clientela queden aseguradas.
- 3.5 Los defectos en los productos "no conformes" por agujetas, alzado, falta de tensión en el cosido, defectos de pegado, entre otros se documentan en soportes específicos, para que las desviaciones entre el material solicitado y el material servido queden dispuestas e indicando: - Materiales responsables de los productos "no conformes". - Causas: adhesivos defectuosos, hilo con poca resistencia, entre otras. - Número de reclamaciones, incidencias, entre otras. - Medidas de tratamiento y soluciones.

4. Definir el plan de calibración y mantenimiento periódico, considerando equipos de medición y ensayo en procesos de encuadernación, para garantizar la fiabilidad de los resultados obtenidos y las condiciones de funcionamiento de la industria gráfica.

- 4.1 El plan de calibraciones y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo en los procesos de encuadernación y/o en el departamento de control de calidad, en su caso, se establece, según las características de los mismos y las recomendaciones de los fabricantes, para que el estado de calibración quede actualizado.

- 4.2 Los equipos como termómetro, reglas graduadas, flexómetros, viscosímetro, balanza, micrómetro, compresímetro, rigidímetro, entre otros, se verifican, comprobando su funcionamiento y documentándolo en registros de control para que el plan de mantenimiento quede garantizado.
- 4.3 Los equipos de medición y ensayo en la industria gráfica se describen, utilizando soportes específicos, para que el uso de los patrones y sistemas queden definidos.
- 4.4 Los equipos de medición y ensayo susceptibles de certificación o calibración externa se envían a laboratorios homologados, con la periodicidad establecida en el plan de calibración y mantenimiento, y solicitando el informe sobre los ajustes efectuados.
- 4.5 Los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre, se definen, considerando la resolución del equipo y la precisión exigida en las especificaciones de parámetros medibles de cada equipo.

5. Preparar los certificados de calidad del producto, incorporando los datos de control durante la ejecución, para acreditar que el producto encuadernado cumple con la calidad y las especificaciones técnicas definidas en el plan de la industria gráfica.

- 5.1 Los modelos de certificado se preparan, utilizando plantillas de hoja de cálculo o software de gestión de colorimetría específico, para que los datos de calidad de los lotes queden incluidos.
- 5.2 Los datos de control de las mediciones como poder de adhesión de colas, ajuste de plegado, orden correlativo de pliegos, ajuste del cosido, centrado del lomo, tamaño y centrado de solapas o cejas, entre otras, se introducen en la hoja de cálculo o software de gestión específico para que la información quede recogida.
- 5.3 Las fórmulas de obtención de resultados y el criterio de calidad del lote se definen en el certificado, aplicándolas según tamaño de lote para que la aceptación o rechazo quede decidido en función del certificado de calidad del producto.
- 5.4 Los certificados de calidad para inspección por variables, entre otros, se describen en documentación específica de estadística para que la obtención de los resultados y justificación de aplicación queden recogidas.

6. Desarrollar el plan de calidad en el departamento de encuadernación, mediante la medición y el análisis de los indicadores propuestos por la dirección, para establecer las acciones correctoras que permitan la mejora continua en los procesos y el alcance de los objetivos.

- 6.1 Los documentos de comprobación cumplimentados se registran, garantizando la disponibilidad para que el control de los mismos quede recogido durante el tiempo definido en el sistema de calidad.

- 6.2 Los registros de evidencia del proceso de preimpresión y del producto obtenido se mantienen, considerando su identificación para que su recuperación quede accesible.
- 6.3 Los indicadores de calidad en los procesos de encuadernación se acometen, revisándolos periódicamente para que el resultado quede controlado y teniendo en cuenta: - La reclamación de la clientela, en su caso. - La merma. - La productividad. - El cumplimiento de plazos de entrega. - La representación en gráficos del seguimiento. - La actualización de la información. - La identificación de fortalezas y debilidades. - La determinación de acciones de mejora, correctivas, predictivas y preventivas.
- 6.4 La información de las acciones correctivas, predictivas y preventivas en encuadernación se incorporan en archivos o base de datos, describiendo el seguimiento y la fecha de implementación para que las acciones correctivas, predictivas y preventivas en su caso, queden registradas.
- 6.5 Las auditorías internas se ejecutan, coordinándolas con el departamento de calidad, teniendo en cuenta el plan de calidad para que los análisis de datos y de situación queden informados.

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 ECP1672_3: **Gestionar la encuadernación en industrias gráficas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Aplicación de técnicas de gestión de calidad en los procesos de encuadernación industrial

- Infraestructura internacional de los sistemas de calidad. Normalización y estandarización. Planificación y organización en el proceso de implantación de sistemas de calidad. Requisitos asociados a la implantación de sistemas de calidad: documentos, mapa de procesos y otros. Interpretación y cuantificación de la política de calidad en las empresas de encuadernación industrial. Objetivos de calidad de la empresa. Gestión integral de la calidad en empresas de encuadernación industrial. Requisitos asociados a la implantación. Influencia del producto, del cliente y del flujo de trabajo en la gestión de calidad en encuadernación industrial. Técnicas estadísticas y gráficas de gestión de la calidad.

2. Aplicación de técnicas de definición de planes de control de calidad en procesos de encuadernación industrial

- Procedimientos estándares de control y verificación de la calidad: ISO, UNE. Puntos críticos a controlar en los procesos de encuadernación industrial en industrias: plegado, alzado, cosido, encuadernación en rústica, y otros.



Procedimientos de actuación para la inspección y ensayo en los procesos de encuadernación industrial. Métodos para registrar los resultados.

3. Nuevos materiales en procesos de encuadernación industrial: procesos de homologación

- Requisitos de los materiales empleados en los procesos de encuadernación industrial. Procedimientos de homologación de materiales de transformados de encuadernación industrial. Planificación de pruebas con nuevos materiales. Establecimiento de valores de referencia y tolerancias. Técnicas de medición y preparación de materiales. Equipos de medición y ensayo. Procedimientos de calibración y mantenimiento. Establecimiento de ensayos de calidad. Ensayos físicos y ensayos químicos.

4. Análisis de productos no conformes en procesos de encuadernación industrial

- Clasificación de defectos en productos de encuadernación industrial. Relación de defectos con los niveles de calidad. Márgenes para la conformidad de los productos de encuadernación industrial. Análisis de las causas de los defectos. Acciones de prevención y de corrección. Procedimientos para la de segregación de productos no conformes. Medios y útiles para la recogida y custodia de productos no conformes.

5. Aplicación de técnicas de evaluación de sistemas de gestión de calidad en empresas de encuadernación industrial

- Valoración de los indicadores de calidad aplicables en los procesos de encuadernación industrial. Sistemas de representación y evaluación de registros de calidad. Niveles de calidad. Tendencias. Patrones de comparación para la evaluación. Interpretación de resultados de calidad. Valores objetivos y rango de tolerancia. Grado de eficacia del sistema de calidad: mermas, productos no conformes, reclamaciones. Determinación del valor óptimo del coste de calidad. Mejora de objetivos en los procedimientos de calidad en empresas de encuadernación industrial. Acciones predictivas, correctivas y preventivas. Propuesta y seguimiento de las acciones correctivas derivadas de las auditorías internas en encuadernación industrial.

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 y del cumplimiento de los objetivos.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Demostrar resistencia al estrés, estabilidad de ánimo y control de impulsos.

- Cumplir las medidas que favorezcan el principio de igualdad de trato y de oportunidades entre hombres y mujeres.
- Valorar el talento y el rendimiento profesional con independencia del género.

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 "ECP1672_3: Gestionar la encuadernación en industrias gráficas", se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para gestionar la encuadernación en industrias gráficas, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1. Aceptar nuevos materiales y establecer los controles en las fases de encuadernación.**
- 2. Decidir el tratamiento de los productos "no conformes" y definir el plan de calibración y mantenimiento periódico.**
- 3. Desarrollar el plan de calidad y preparar los certificados.**

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.

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>Exactitud en la aceptación de nuevos materiales y establecimiento de los controles en las fases de encuadernación.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Definición de las colas, adhesivos, alambres, hilos, cartones.- Realización de prueba de los nuevos materiales.- Creación de los nuevos soportes papeleros y no papeleros para procesos de encuadernación.- Comunicación al proveedor de los materiales que no cumplen los requisitos técnicos de impresión.- Determinación de los valores de referencia y las tolerancias para las variables medibles del producto.- Determinación del plegado, alzado y cosido.- Establecimiento de las inspecciones en el proceso de encuadernación.- Definición de la lista de inspecciones y ensayos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Rigor al decidir el tratamiento de los productos "no conformes" y definición</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación del plan para el tratamiento de productos "no conformes".- Determinación del registro de productos "no conformes".

<p><i>del plan de calibración y mantenimiento periódico.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Análisis de los productos "no conformes" por defectos de encuadernación, cantidad de material destruido.- Tratamiento de los productos "no conformes".- Realización de documentación de los defectos en los productos "no conformes".- Establecimiento del plan de calibraciones y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo.- Verificación de los equipos.- Descripción de los equipos de medición y ensayo en la industria gráfica.- Definición de los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<p><i>Exhaustividad en el desarrollo del plan de calidad y preparación de los certificados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de los modelos de certificados.- Introducción en la hoja de cálculo o software de gestión específico, de los datos relevantes.- Definición en el certificado de las fórmulas de obtención de resultados y criterio de calidad del lote.- Registro de los documentos de comprobación cumplimentados.- Mantenimiento de los registros de evidencia del proceso de preimpresión y del producto obtenido.- Revisión de los indicadores de calidad.- Incorporación en archivos de la información de las acciones correctivas, predictivas y preventivas en encuadernación.- Ejecución de las auditorias internas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i></p>	
<p><i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i></p>	

Escala A

4

Para aceptar nuevos materiales y establecer los controles en las fases de encuadernación, define las colas, adhesivos, alambres, hilos, cartones. Realiza prueba de los nuevos materiales. Crea los nuevos

	<p><i>soportes papeleros y no papeleros para procesos de encuadernación. Comunica al proveedor de los materiales que no cumplen los requisitos técnicos de impresión. Determinación de los valores de referencia y las tolerancias para las variables medibles del producto. Determina el plegado, alzado y cosido. Establece las inspecciones en el proceso de encuadernación. Define la lista de inspecciones y ensayos.</i></p>
3	<p><i>Para aceptar nuevos materiales y establecer los controles en las fases de encuadernación, define las colas, adhesivos, alambres, hilos, cartones. Realiza prueba de los nuevos materiales. Crea los nuevos soportes papeleros y no papeleros para procesos de encuadernación. Comunica al proveedor de los materiales que no cumplen los requisitos técnicos de impresión. Determinación de los valores de referencia y las tolerancias para las variables medibles del producto. Determina el plegado, alzado y cosido. Establece las inspecciones en el proceso de encuadernación. Define la lista de inspecciones y ensayos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para aceptar nuevos materiales y establecer los controles en las fases de encuadernación, define las colas, adhesivos, alambres, hilos, cartones. Realiza prueba de los nuevos materiales. Crea los nuevos soportes papeleros y no papeleros para procesos de encuadernación. Comunica al proveedor de los materiales que no cumplen los requisitos técnicos de impresión. Determinación de los valores de referencia y las tolerancias para las variables medibles del producto. Determina el plegado, alzado y cosido. Establece las inspecciones en el proceso de encuadernación. Define la lista de inspecciones y ensayos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No acepta nuevos materiales ni establece los controles en las fases de encuadernación.</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>Para decidir el tratamiento de los productos "no conformes" y definir el plan de calibración y mantenimiento periódico, prepara el plan para el tratamiento de productos "no conformes". Determina el registro de productos "no conformes". Analiza los productos "no conformes" por defectos de encuadernación, cantidad de material destruido. Trata los productos "no conformes". Realiza documentación de los defectos en los productos "no conformes". Establece el plan de calibraciones y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo. Verifica los equipos. Describe los equipos de medición y ensayo en la industria gráfica. Define los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre.</i></p>
3	<p><i>Para decidir el tratamiento de los productos "no conformes" y definir el plan de calibración y mantenimiento periódico, prepara el plan para el tratamiento de productos "no conformes". Determina el registro de productos "no conformes". Analiza los productos "no conformes" por defectos de encuadernación, cantidad de material destruido. Trata los productos "no conformes". Realiza documentación de los defectos en los productos "no conformes". Establece el plan de calibraciones y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo. Verifica los equipos. Describe los equipos de medición y ensayo en la industria gráfica. Define</i></p>

	los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para decidir el tratamiento de los productos "no conformes" y definir el plan de calibración y mantenimiento periódico, prepara el plan para el tratamiento de productos "no conformes". Determina el registro de productos "no conformes". Analiza los productos "no conformes" por defectos de encuadernación, cantidad de material destruido. Trata los productos "no conformes". Realiza documentación de los defectos en los productos "no conformes". Establece el plan de calibraciones y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo. Verifica los equipos. Describe los equipos de medición y ensayo en la industria gráfica. Define los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No decide el tratamiento de los productos "no conformes" ni define el plan de calibración y mantenimiento periódico.</i>

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

Escala C

4	<i>Para desarrollar el plan de calidad y preparar los certificados, prepara los modelos de certificados. Introduce en la hoja de cálculo o software de gestión específico, los datos relevantes. Define el certificado de las fórmulas de obtención de resultados y criterio de calidad del lote. Registra los documentos de comprobación cumplimentados. Mantiene los registros de evidencia del proceso de preimpresión y del producto obtenido. Revisa los indicadores de calidad. Incorpora en archivos de la información de las acciones correctivas, predictivas y preventivas en encuadernación. Ejecuta las auditorías internas.</i>
3	Para desarrollar el plan de calidad y preparar los certificados, prepara los modelos de certificados. Introduce en la hoja de cálculo o software de gestión específico, los datos relevantes. Define el certificado de las fórmulas de obtención de resultados y criterio de calidad del lote. Registra los documentos de comprobación cumplimentados. Mantiene los registros de evidencia del proceso de preimpresión y del producto obtenido. Revisa los indicadores de calidad. Incorpora en archivos de la información de las acciones correctivas, predictivas y preventivas en encuadernación. Ejecuta las auditorías internas, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para desarrollar el plan de calidad y preparar los certificados, prepara los modelos de certificados. Introduce en la hoja de cálculo o software de gestión específico, los datos relevantes. Define el certificado de las fórmulas de obtención de resultados y criterio de calidad del lote. Registra los documentos de comprobación cumplimentados. Mantiene los registros de evidencia del proceso de preimpresión y del producto obtenido. Revisa los indicadores de calidad. Incorpora en archivos de la información de las acciones correctivas, predictivas y preventivas en encuadernación. Ejecuta las auditorías internas, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No desarrolla el plan de calidad ni prepara los certificados.</i>



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

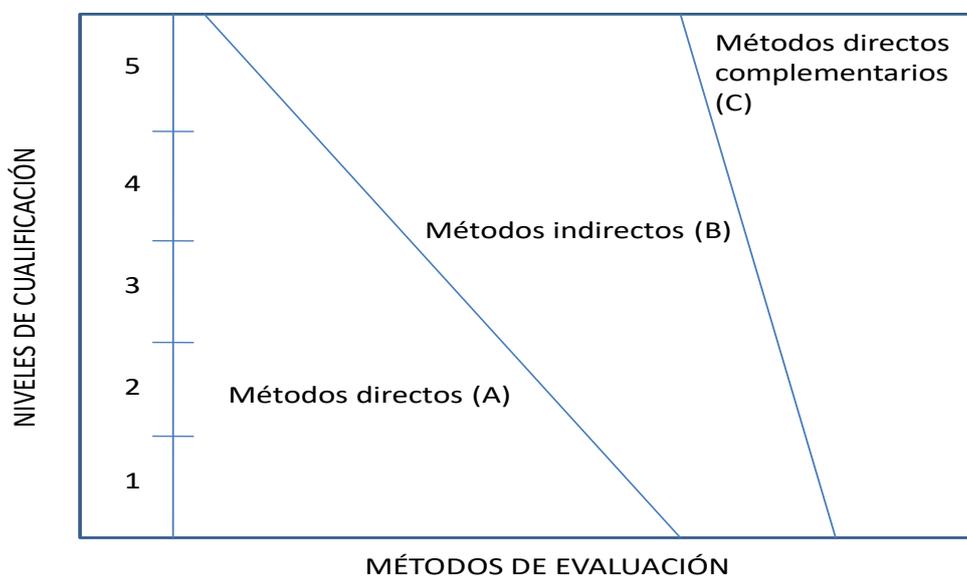
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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.



Financiado por
la Unión Europea

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 Gestionar la encuadernación en industrias gráficas, 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 "X" y sus competencias conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. 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.