



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1683_3: Colaborar en la gestión de la seguridad y de la protección ambiental en los procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos”

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 ECP1683_3: Colaborar en la gestión de la seguridad y de la protección ambiental en los procesos de transformados de papel, cartón, y otros soportes gráficos.

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 principales y secundarias que intervienen en la colaboración en la gestión de la calidad en los procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. Establecer medidas preventivas integradas en los procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos, de acuerdo al plan general de prevención de la empresa.

- 1.1 Evaluar la información y formación proporcionada al trabajador, comprobando que se adapta a las necesidades establecidas, de acuerdo a la evaluación de riesgos y a la planificación de la actividad preventiva.
 - 1.2 Adecuar los recursos de prevención a las necesidades reales de las condiciones laborales y ambientales en el departamento de transformados, participando en la determinación y elección de los mismos.
 - 1.3 Establecer los procedimientos de trabajo seguro, especificando, las operaciones, responsables y equipos necesarios, incorporando la documentación en temas de seguridad, especificando las medidas de seguridad.
 - 1.4 Identificar los accidentes o incidentes producidos en el ámbito de la seguridad, salud y protección ambiental en el departamento de transformados, analizando, las causas que lo motivaron y sus consecuencias, emitiendo un informe detallado del accidente o incidencia.
 - 1.5 Supervisar las operaciones de: preparación de tintas, barnices, colas, ajustes y preparación de máquinas, eliminación de atascos en las líneas del proceso, empaquetados, apilados, preparación de pallets u otras, verificando que se cumplen las normas y procedimientos en cada puesto de trabajo en materia de seguridad y de protección ambiental establecidos en el plan general de prevención.
 - 1.6 Comprobar la utilización de los equipos de protección individual: calzado de seguridad, cascos de protección auditiva, guantes protectores contra agresiones mecánicas y químicas, gafas protectoras, mascarillas con los filtros adecuados, fajas de seguridad y otros chequeando que se utilizan de acuerdo a la normativa actual y a las prescripciones de prevención interna establecidas.
 - 1.7 Valorar las medidas correctoras de prevención y eliminación de los riesgos identificados valorando, la viabilidad y compatibilidad con la producción y la mejora de la seguridad y protección ambiental en los procesos de transformados.
 - 1.8 Especificar las actuaciones adoptadas tras el análisis y la investigación de los accidentes o incidentes producidos en el proceso de transformación, proponiendo las medidas preventivas y correctivas que permitan evitar o minimizar su repetición.
 - 1.9 Coordinar el reconocimiento o revisión médica para todo el personal del departamento de transformados cumpliendo con la periodicidad establecido en el plan general de prevención y de acuerdo a la planificación establecida por el servicio de prevención.
- Desarrolla la actividad en colaboración con el responsable de prevención de riesgos laborales y medioambientales

2. Comprobar la seguridad de los equipos y máquinas en los procesos de transformados aplicando el plan de seguridad de la empresa.

- 2.1 Comprobar las instalaciones, equipos, máquinas y herramientas de trabajo, utilizados en el departamento de transformados, verificando que cumplen las recomendaciones de la marca CE, la declaración de conformidad de la Comunidad Europea, o que están homologados por alguna entidad acreditada.
- 2.2 Supervisar los espacios de trabajo en el departamento de transformados, verificando que las dimensiones, el orden y la limpieza de los mismos cumplen con la normativa aplicable, según el plan de prevención y seguridad de la empresa.
- 2.3 Chequear los dispositivos de seguridad de los equipos. máquinas e instalaciones de transformados: barreras de delimitación, señalizaciones, utilización de colores normalizados, resguardos fijos o móviles, dispositivos a dos manos, mando sensitivo, dispositivos de enclavamiento, paradas de emergencia, fotocélulas u otros dispositivos, verificando de forma periódica su correcto funcionamiento y adaptación a la normativa aplicable según el plan de prevención y seguridad de la empresa.
- 2.4 Comprobar el cumplimiento de los procedimientos de limpieza, desinfección, desinsectación y desratización de las instalaciones del departamento de transformados chequeando la realización del servicio de acuerdo a lo establecido en el plan de higiene de la empresa.
- 2.5 Comprobar la señalización de las zonas de riesgo en el departamento de transformados, verificando su correcta visibilidad y el cumplimiento de la normativa vigente.
- 2.6 Comprobar las operaciones de limpieza en máquinas y equipos de transformados: eliminación de polvo y recortes de materiales, limpieza de rodillos y de formas impresoras, limpieza de los sistemas de aplicación de colas, adhesivos, tintas y barnices u otras, verificando que se cumplen los procedimientos de trabajo establecidos.
- 2.7 Comprobar las operaciones de engrase y mantenimiento en los trenes de ondulado, líneas de elaboración de envases y embalajes, máquinas de confeccionar complejos, troqueladoras, sistemas de trituración de recorte, sistemas de cogeneración, depuradoras, calderas de obtención de vapor de agua, u otras, verificando que se aplican los procedimientos de trabajo establecidos.

3. *Desarrollar los criterios de evaluación y control de riesgos laborales y medioambientales en los procesos de transformados, aplicando los procedimientos establecidos.*

- 1.1 Planificar la evaluación de riesgos en el departamento de transformados teniendo en cuenta la legislación específica u otras normas o guías técnicas, definiendo la periodicidad y los aspectos críticos a evaluar.
- 1.2 Identificar los riesgos de quemaduras en las máquinas de transformados, valorando los factores tales como: uso de sistemas de secado mediante hornos, infrarrojos, lámparas UV, operaciones en los grupos de ondulado, labios extrusores, mordazas de sellado, aplicación de colas en caliente y otras.
- 1.3 Valorar los riesgos de estallidos y fugas en los procesos de transformados identificando los factores implicados tales como: utilización de aire comprimido, fluidos calientes o a presión –vapor de agua, aceites, colas, parafinas, granzas y otros – en las máquinas y equipos.
- 1.4 Determinar el riesgo de incendio en el proceso de transformados, valorando los factores implicados e identificando las situaciones tales como: generación de electricidad estática, uso de determinados disolventes u otros productos inflamables, utilización de hornos infrarrojos, mecheros y sopletes u otras.

- 1.5 valorar los riesgos ergonómicos y esfuerzos físicos en los procesos de transformados valorando los factores implicados tales como: sustitución, nivelación, limpieza y ajuste de elementos intercambiables de las máquinas – troqueles, discos de corte, hendido, perforado, pinzas, cintas transportadoras, cilindros, bandejas y otros – alimentación y evacuación de máquina y otras.
- 1.6 Valorar los riesgos de caídas, atrapamientos y cortes en los procesos de transformados valorando los factores implicados tales como: trabajos en altura, utilización de escaleras, pasarelas, andamios y otros, operaciones con elementos móviles –poleas, correas, cintas y rodillos transportadores, manejo y manipulación de troqueles, cuchillas y materiales papeleros y no papeleros, preparación de bobinas, limpieza y utilización de elementos intercambiables.
- 3.1 Valorar los riesgos de exposición a radiaciones y sustancias tóxicas en los procesos de transformados identificando los factores implicados tales como: uso de disolventes y otros productos en la limpieza de instrumentos de aplicación de colas, adhesivos, sistemas de entintado y grupos de presión de las máquinas, aplicación de tratamientos superficiales y otras
- 3.2 Valorar los riesgos de daños acústicos en el departamento de transformados identificando los factores implicados como: trenes de ondulado, plegadora-engomadora, troqueladoras, compresores y otras.
- 3.3 Elaborar la ficha técnica de cada puesto de trabajo del departamento de transformando, indicando los riesgos existentes, los trabajadores afectados, el resultado de la evaluación, las medidas preventivas propuestas, los procedimientos de evaluación y otra.
- Desarrolla la actividad siguiendo las directrices del responsable de prevención de riesgos laborales y medioambientales

4. Efectuar las primeras intervenciones en posibles situaciones de emergencia y primeros auxilios en los procesos de transformados aplicando los protocolos establecidos por la empresa

- 4.1 Coordinar las labores de evacuación previstas en los simulacros de emergencia cumpliendo con las indicaciones del técnico responsable de prevención, establecidas en el plan de autoprotección.
- 4.2 Comprobar el conocimiento de los procedimientos de actuación y evacuación por parte de todos los trabajadores evaluando el conocimiento previo y colaborando en la impartición u organización de las acciones formativas o instrucciones necesarias ante accidentes laborales u otras situaciones de emergencia: incendio, inundación, terremoto, vertidos accidentales u otros
- 4.3 Aplicar los primeros auxilios adecuados al tipo de accidente laboral: atrapamiento, cortes, caída, golpes, quemadura, hemorragia, herida u otros, en colaboración con el equipo médico de primera atención, facilitando la evacuación al centro médico correspondiente, según el protocolo definido.
- 4.4 Revisar los recursos necesarios para proporcionar la asistencia de primeros auxilios al accidentado periódicamente y después de cada atención, comprobando que se dispone del material necesario y supervisando la reposición en caso contrario.
- 4.5 Comprobar el estado de los equipos de protección contra incendios: extintores, mangueras, dispositivos de lavado de ojos, duchas de emergencia u otros elementos, definidos en el plan de autoprotección, constatando su correcta señalización, identificación, ubicación y accesibilidad, teniendo en cuenta las zonas de mayor riesgo.

- 4.6 Coordinar con las empresas responsables la revisión y reposición de extintores, mangueras, dispositivos de lavado de ojos, duchas de emergencia u otros elementos definidos en el plan de autoprotección de acuerdo a la normativa establecida y al plan de seguridad de la empresa.

5. Supervisar la gestión ambiental en el departamento de transformados cumpliendo el plan de gestión de la empresa.

- 1.1 Determinar las acciones preventivas y correctivas medioambientales necesarias a implementar en el departamento de transformados analizando la normativa medioambiental aplicable mediante comunicaciones con organizaciones competentes y/o gestores autorizados.
 - 1.2 Mantener actualizadas y a disposición de los trabajadores las fichas técnicas de seguridad de los productos utilizados en el departamento de transformados, comprobando que contiene la información específica.
 - 1.3 Comprobar el correcto etiquetado y almacenaje de los productos utilizados en el departamento de transformados: colas, adhesivos, disolventes, aceites y otros, de acuerdo con la normativa aplicable en relación a sus características, propiedades y peligrosidad.
 - 1.4 Comprobar la correcta ubicación de los diferentes recipientes para el almacenamiento de los distintos residuos producidos en procesos de transformados, de acuerdo con la normativa aplicable de disposición, señalización e instrucciones de uso.
 - 1.5 Comprobar el depósito de residuos tales como: disolventes sucios, aguas de limpieza de los dispositivos de aplicación de colas, sobrantes de tintas no utilizables, barnices, colas, botes de disolventes u otros residuos producidos durante los procesos de transformados de acuerdo con la normativa aplicable.
 - 1.6 Supervisar la entrega de los residuos producidos para su tratamiento a empresas o gestores autorizados por la administración competente registrando el tipo de residuos entregado y el destino de los mismos
 - 1.7 Controlar el tratamiento de los residuos papeleros en los procesos de transformados: papel impreso y papel en blanco, comprobando que se depositan en los recipientes habilitados para cada tipo.
 - 1.8 Comprobar el depurado o tratamiento del vertido directo o indirecto de aguas y productos residuales al dominio público hidráulico –suelo, subsuelo, cauces, acequias, alcantarillado u otros, de acuerdo a la normativa vigente o a lo establecido por la autorización administrativa.
 - 1.9 Efectuar los trámites con la administración y la documentación requerida en materia medioambiental: registro de la empresa como productora de residuos, informe preliminar de situación –IPS–, declaración anual de residuos u otros, siguiendo las condiciones establecidas por el organismo correspondiente.
 - 1.10 Resolver las incidencias o anomalías detectadas en cuestiones relacionadas con la protección ambiental en los procesos de transformados, tomando las medidas correctoras que permitan su solución de forma inmediata.
- Desarrolla la actividad en colaboración con el responsable de prevención de riesgos laborales y medioambientales

2. Implementar acciones correctivas de mejora ambiental en los procesos de transformados.

- 2.1 Mantener la temperatura del departamento de transformado dentro de los márgenes establecidos para el ahorro energético, mediante el ajuste de los

termostatos en los equipos de calefacción y aire acondicionado, reduciendo las corrientes de aire y proponiendo mejoras en el aislamiento térmico y la estanqueidad de puertas y ventanas.

- 2.2 Proponer las alternativas para la reducción del consumo energético del taller: modificación en el alumbrado, optimización de motores eléctricos, uso adecuado de los medios u otras, evaluando el consumo energético del taller de transformados y manteniendo el nivel de producción
- 2.3 Proponer las alternativas para la reducción del consumo de agua del taller: uso de atomizadores o difusores en duchas y lavabos, grifos mono mando con temporizador, optimización del consumo u otras, evaluando el consumo de agua del taller de transformados
- 2.4 Proponer tecnologías y productos menos peligrosos y respetuosos con el medio ambiente evaluando la eficiencia y las necesidades de producción y siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa
- 2.5 Implementar la utilización de materiales y productos reciclables y/o reutilizables atendiendo a los requerimientos técnicos y de calidad exigidos

3. Canalizar la información referente a necesidades formativas, relacionadas con la propuesta de mejora y prevención de accidentes e incidentes a los servicios de prevención de la empresa

- 7.1 Comprobar los protocolos establecidos en las relaciones y las pautas de comunicación necesarias identificando las funciones y competencias de los organismos y entidades ligadas a la prevención de riesgos laborales.
- 7.2 Comunicar al responsable del área de prevención los accidentes o incidentes producidos en el ámbito de la seguridad, salud y protección ambiental en el departamento de transformados, siguiendo el procedimiento establecido e informando de las consecuencias y medidas tomadas.
- 7.3 Organizar e impartir la formación y la información de los riesgos específicos asociados a cada puesto de trabajo por parte de todos los trabajadores evaluando el conocimiento previo y colaborando en la impartición y organización de las acciones formativas.
- 7.4 Efectuar propuestas de mejora al responsable de área, en los niveles de seguridad y salud en el trabajo en el ámbito de los procesos de transformados.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata 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 ECP1683_3: Colaborar en la gestión de la seguridad y de la protección ambiental en los procesos de transformados de papel, cartón, y otros soportes gráficos. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Medidas preventivas de seguridad, salud y medioambiente en procesos de transformados

- Organismos públicos relacionados con la seguridad y salud en el trabajo. Representación de los trabajadores.

- Los servicios de prevención: tipología
- Organización del trabajo preventivo: rutinas básicas.
- Documentación:
 - recogida
 - elaboración
 - archivo.
- Riesgos generales y su prevención.
- El trabajo y la salud:
 - riesgos profesionales
 - factores de riesgo
- Daños derivados del trabajo:
 - accidentes de trabajo y enfermedades profesionales
 - otras patologías derivadas del trabajo.
- Marco normativo básico en materia de prevención de riesgos laborales.
- Funciones y responsabilidades de los trabajadores en materia de prevención:
 - derechos y deberes
 - planificación preventiva en la empresa
- Protocolos de actuación en situaciones de emergencia.
- Riesgos relacionados con las condiciones de seguridad. Factores de riesgo.
- Análisis y evaluación de riesgos laborales vinculados a los diferentes procesos de transformados.
- Desarrollo de los planes de seguridad y salud laboral en empresas de transformados.
- Técnicas de investigación de accidentes laborales.
- Causas y consecuencias de riesgos laborales y de enfermedades profesionales.
- Medidas preventivas y correctivas.
- Equipos de protección individual.
- Normas y procedimientos de trabajo en materia de protección ambiental.
- Riesgos relacionados con las condiciones ambientales. Factores de riesgo.

2. Condiciones de seguridad en equipos y máquinas de transformados de papel, cartón y otros soportes.

- Requisitos legales en materia de seguridad exigibles en máquinas y equipos de los diferentes procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes:
 - trenes de ondulado
 - plegadoras- engomadoras
 - troqueladoras
 - compresores y otros.
- Declaración de conformidad de la Comunidad Europea
- Requisitos legales en materia medioambiental exigibles en máquinas y equipos propios de los diferentes procesos de transformados:
 - desarrollo de los planes de protección ambiental en empresas de transformados.
- Plan de mantenimiento
- Plan de higiene
- Productos utilizados en los procesos de transformados:
 - fichas técnicas
 - instrucciones

- etiquetado
- Utilización de productos menos contaminantes y peligrosos.
- Riesgos laborales en los lugares de trabajo:
 - golpes con máquinas
 - caídas de personas al mismo o distinto nivel
 - atrapamiento y golpes por vehículo en movimiento
 - caídas de objetos.
- Riesgos laborales en máquinas y equipos de trabajo:
 - atrapamiento por o entre objetos
 - cortes y amputaciones
 - proyección de fragmentos o partículas
 - atrapamiento por vuelco de máquinas o vehículos
- Riesgos laborales de contacto eléctrico, directo o indirecto
- Riesgos laborales por agentes físicos:
 - exposición a ruidos
 - a vibraciones
 - a radiaciones,
 - condiciones termohigrométricas
- Riesgos laborales por agentes químicos:
 - tintas
 - barnices
 - colas
 - disolventes etc.

3. Evaluación y control de riesgos laborales y ambientales elementales en procesos de transformados

- Evaluaciones elementales de riesgos:
 - plan de evaluación
 - técnicas simples de identificación y valoración.
- Documentación de la evaluación
- Documentación de los riesgos
- Medidas preventivas y correctivas.
- Leyes, normas, procedimientos de trabajo y guías técnicas de riesgos laborales y de protección ambiental.
- Riesgos ligados a las condiciones de seguridad:
 - ergonómicos y esfuerzos físicos
 - riesgos de caídas
 - atrapamientos y cortes
 - riesgos de exposición a radiaciones y sustancias tóxicas
 - riesgos de daños acústicos.
 - quemaduras en las máquinas de transformado
 - estallidos, fugas e incendios
- Equipos de protección individual.
- Datos de la evaluación y su documentación:
 - riesgos existentes
 - trabajadores afectados
 - resultado de la evaluación
 - medidas preventivas propuestas
 - procedimientos de evaluación o métodos de medición
 - análisis o ensayo utilizado u otra información relevante

4. Situaciones de emergencia y primeros auxilios en procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes.

- Primeras intervenciones. Protocolos:
 - Coordinación en la evacuación
 - Simulacros de emergencia
 - Plan de autoprotección
- Plan de formación de primeros auxilios y situaciones de emergencia. Instrucciones sobre actuación en caso de:
 - Incendio
 - Inundación
 - Terremoto
 - Vertidos accidentales
 - Otros.
- Situaciones de emergencia y primeros auxilios en los procesos de transformados:
 - Facilitar la evacuación
 - Aplicar protocolos
- Técnicas básicas de actuación ante accidentes laborales.
- Recursos para la asistencia en un accidente:
 - Estado de conservación
 - Reposición
- Procedimientos de evacuación ante situaciones de emergencia.
- Estado y conservación de:
 - equipos de protección contra incendios
 - Salidas de emergencia y otros.

5. Control de riesgos ambientales en procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes.

- Normas y procedimientos de trabajo en materia de protección ambiental.
- Riesgos relacionados con las condiciones ambientales. Factores de riesgo.
- Gestión de residuos producidos en los diferentes procesos de transformados:
 - fabricación de cartón ondulado complejos y envases
 - tratamiento de los vertidos.
- Requisitos legales en materia medioambiental exigibles en máquinas y equipos en procesos de transformados
- Implementación de acciones preventivas y correctivas en empresas de transformados.
- Técnicas de investigación de incidentes ambientales.
- Causas y consecuencias de incidentes ambientales.
- Equipos de protección individual.
- Productos utilizados en los procesos de transformados
 - fichas técnicas,
 - instrucciones y etiquetado.
- Utilización de productos menos contaminantes y peligrosos.
- Documentación y trámites administrativos en materia medioambiental.

6. Acciones correctivas de mejora medioambiental en procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes.

- Política medioambiental
- Plan de acciones correctivas ambientales
- Plan formativo medio ambiental
- Registro de acciones correctivas ambientales
 - identificación
 - no conformidad
 - causa
 - acción correctiva
 - responsable, fecha límite de implantación
 - comprobación cierre acción correctiva.
- Buenas prácticas medioambientales:
 - ahorro de energía
 - optimización de los recursos
 - tratamiento de residuos
- Gestión de residuos producidos en los diferentes proceso de transformados:
 - fabricación de cartón ondulado complejos y envases
 - tratamiento de los vertidos
- Requisitos legales en materia medioambiental exigibles en máquinas y equipos propios de los diferentes procesos de transformados.

7. Necesidades formativas relativas a la mejora de la seguridad en procesos de transformados

- Canalización de las propuestas formativas:
 - Protocolos de comunicación
 - Identificación de funciones
- Estructura organizativa en el área de seguridad y salud:
 - organismos públicos relacionados con la seguridad y salud en el trabajo
 - representación de los trabajadores
 - comité de seguridad y salud.
- Los servicios de prevención:
 - tipología
- Plan de formación específica de seguridad y ambiental en los procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes:
 - Riesgos específicos asociados
 - Organización de las acciones formativas
- Organización del trabajo preventivo:
 - rutinas básicas.
- Documentación:
 - recogida
 - elaboración
 - archivo
 - Fichas técnicas de los puestos de trabajo:
 - riesgos existentes
 - trabajadores afectados
 - resultado de la evaluación
 - medidas preventivas propuestas
 - procedimientos de evaluación o métodos de medición
 - análisis o ensayo utilizado.
- Procedimientos de comunicación ante incidencias de seguridad y ambientales.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

- Normativas de prevención de riesgos laborales aplicables
- Normativas de protección medioambiental aplicables.
- Evaluación de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el proceso de transformados
- Equipos de protección individual (EPI) aplicables en el proceso de transformados

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:

1. En relación con la empresa y miembros del equipo de trabajo deberá:

- 1.1 Demostrar interés y compromiso por la empresa así como por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.
- 1.2 Comprender el sistema organizacional del trabajo y su proceso productivo.
- 1.3 Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- 1.4 Habituar al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.5 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.

2. En relación con el trabajo deberá:

- 2.1 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 2.2 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 2.3 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios. Utiliza los recursos del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.
- 2.4 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

3. En relación con las competencias profesionales deberá:

- 3.1 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 3.2 Dar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo
- 3.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos

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 de la ECP1682_3 Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos, 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 proponer el plan de seguridad y la protección ambiental en los procesos de transformados de 100.000 estuches de alta cosmética en cartulina de 300g/m², impreso a tres colores, envasado automático, con relieve en seco, estampado holográfico, plastificado antirrayas, troquelado, deshojado, engomado y almacenado, a partir de un plan de seguridad de la empresa. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Establecer las condiciones de seguridad que deben cumplir los equipos y máquinas
2. Elaborar la ficha del puesto de trabajo, indicando los riesgos laborales críticos y los EPIs a emplear.
3. Establecer la gestión de residuos del proceso

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.

- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Establecimiento de las condiciones de seguridad de los equipos y máquinas</i>	- Comprobación del cumplimiento de las especificaciones de seguridad en la distancia entre máquinas - Comprobación del cumplimiento de seguridad en cuanto a la ubicación de las máquinas y equipos - Comprobación e identificación de las señalizaciones de seguridad y salud en el taller <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Elaboración de la ficha de seguridad de cada puesto de trabajo</i>	- Indicación de los riesgos laborales más críticos en el proceso de: - troquelado y los EPI correspondientes - plegado y engomado y los EPI correspondientes - estampación, relieve y plastificado y los EPI correspondientes - Almacenamiento y los EPI correspondientes <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>

Determinación de la gestión de residuos de papel, cartón y colas

- Separación de los diferentes residuos de acuerdo al tipo de residuo
- Selección de los recipientes de acuerdo al tipo de residuo
- Ubicación y señalización de los recipientes y sus residuos.

El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.

Escala A

5	<i>Comprueba el cumplimiento de las especificaciones de seguridad en la distancia entre todas máquinas. Comprueba el cumplimiento del 100% de los requerimientos de seguridad en la ubicación de las máquinas: zona de pasos, salidas y vías de circulación de los equipos y máquina. Comprueba el cumplimiento de la normativa de señalización: detección de las incorrectas y propuesta de señalizaciones no contempladas.</i>
4	<i>Comprueba el cumplimiento de las especificaciones de seguridad en la distancia entre todas máquinas. Comprueba el cumplimiento del 100% de los requerimientos de seguridad en la ubicación de las máquinas: zona de pasos, salidas y vías de circulación de los equipos y máquina. Comprueba el cumplimiento de la normativa de señalización detectando detección de las incorrectas</i>
3	<i>Comprueba el cumplimiento de las especificaciones de seguridad en la distancia entre todas máquinas. Comprueba el cumplimiento del 100% de los requerimientos de seguridad en la ubicación de las máquinas: zona de pasos, salidas y vías de circulación de los equipos y máquina. No detecta las señalizaciones incorrectas.</i>

2	<i>Comprueba el cumplimiento de las especificaciones de seguridad en la distancia entre el 50% de las máquinas. No comprueba el cumplimiento de los requerimientos de seguridad en la ubicación de las máquinas: zona de pasos, salidas y vías de circulación de los equipos y maquina. No detecta las señalizaciones incorrectas.</i>
1	<i>No comprueba el cumplimiento de las especificaciones de seguridad en la distancia entre el 50% de las máquinas. No comprueba el cumplimiento de los requerimientos de seguridad en la ubicación de las máquinas: zona de pasos, salidas y vías de circulación de los equipos y maquina. No detecta las señalizaciones incorrectas.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

Escala B

5	<i>Determina el 100% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de troquelado (golpes, cortes, caídas y atrapamientos) y los EPI correspondientes. Determina el 100% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de plegado y engomado (golpes, caídas y atrapamientos) y los EPI correspondientes. Determina el 100% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de almacenamiento (golpes, caídas y atrapamientos) y los EPI correspondientes. Incorpora los riesgos psicosociales en las fichas de seguridad.</i>
4	<i>Determina el 100% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de troquelado (golpes, cortes, caídas y atrapamientos) y los EPI correspondientes. Determina el 100% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de plegado y engomado (golpes, caídas y atrapamientos) y los EPI correspondientes. Determina el 100% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de almacenamiento (golpes, caídas y atrapamientos) y los EPI correspondientes</i>
3	<i>Determina el 100% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de troquelado (golpes, cortes, caídas y atrapamientos) y no determina todos los EPI correspondientes. Determina el 100% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de plegado y engomado (golpes, caídas y atrapamientos) y no determina todos los EPI correspondientes. Determina el 100% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de almacenamiento (golpes, caídas y atrapamientos) y no determina todos los EPI correspondientes</i>
2	<i>Determina el 75% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de troquelado (golpes, cortes, caídas y atrapamientos) y no determina todos los EPI. Determina el 75% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de plegado y engomado (golpes, caídas y atrapamientos) y no determina todos los EPI. Determina el 75% de los riesgos laborales más críticos en el proceso de almacenamiento y no determina todos los EPI.</i>
1	<i>Determina incorrectamente los riesgos laborales más críticos en el proceso de troquelado Determina incorrectamente los riesgos laborales más críticos en el proceso de plegado y engomado. Determina incorrectamente los riesgos laborales más críticos en el proceso de almacenamiento No sabe determinar los EPIs</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

Escala C

5	<i>Determina, de acuerdo a la normativa, el proceso de segregación de los residuos más significativos (disolventes sucios, colas, papeles, cartones, recipientes vacíos). Establece todos los recipientes de acuerdo al tipo de residuo. Establece la ubicación y señalización de los recipientes y sus residuos.</i>
4	<i>Determina, de acuerdo a la normativa, el proceso de segregación de los residuos más significativos (disolventes sucios, colas, papeles, cartones, recipientes vacíos). Establece todos los recipientes de acuerdo al tipo de residuo. Establece la ubicación de los recipientes y sus residuos</i>
3	<i>Determina, de acuerdo a la normativa, el proceso de segregación del 75% de los residuos más significativos (disolventes sucios, colas, papeles, cartones, recipientes vacíos). No establece todos los recipientes de acuerdo al tipo de residuo. Establece la ubicación de los recipientes y sus residuos.</i>
2	<i>Determina, de acuerdo a la normativa, el proceso de segregación del 50% de los residuos más significativos (disolventes sucios, colas, papeles, cartones, recipientes vacíos). No establece los recipientes de acuerdo al tipo de residuo. No establece la ubicación de los recipientes y sus residuos.</i>
1	<i>No determina la segregación de los diferentes residuos (disolventes sucios, colas, papeles, cartones, recipientes vacíos). No establece los recipientes de acuerdo al tipo de residuo. No sabe establecer la ubicación y la señalización de los recipientes y sus residuos.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

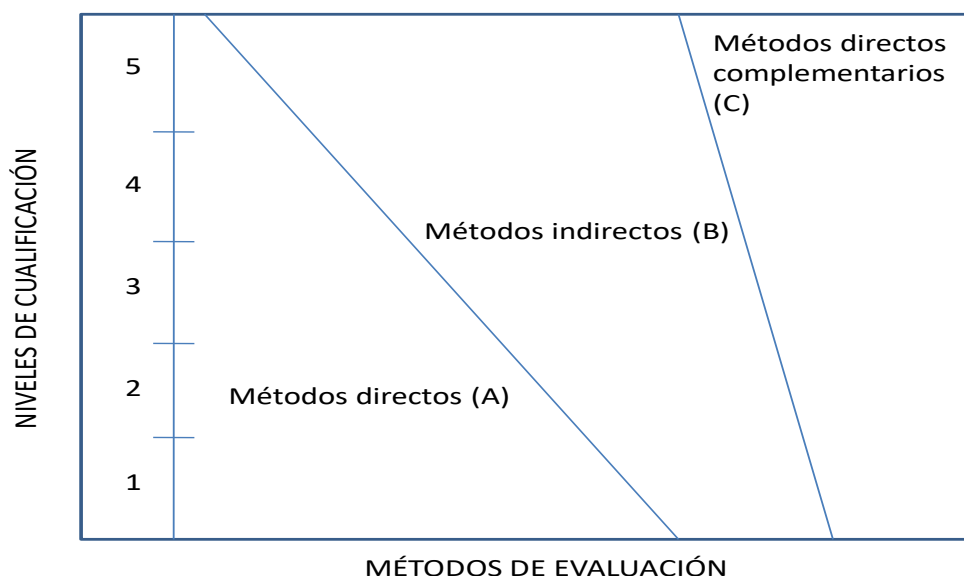
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 la manipulación de cargas con carretillas elevadoras, 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 3, por lo que 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. Ésta, 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 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.

