



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2103_2: Estampar en serigrafía artística”

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de evidencias de competencia generadas por cada candidata o candidato, las evidencias de referencia a considerar en la valoración de las generadas (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) son las indicadas en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, evidencias de referencia que, como se ha dicho, explicitan de otra manera los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP2103_2: Estampar en serigrafía artística.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Pueden ser tenidas en cuenta por el Asesor o Asesora para el contraste y mejora del historial formativo del candidato o la candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Esta labor del Asesor o Asesora deberá ser contrastada y/o complementada por el Evaluador o Evaluadora, mediante la obtención de evidencias de “carácter directo”, por medio de entrevista profesional estructurada, pruebas objetivas u otros métodos de evaluación a que se hace referencia en el punto 2.1. de esta Guía.

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”.

El candidato o la candidata demostrará el dominio práctico de las actividades principales y secundarias que intervienen en la estampación en hueco y en relieve, que se indican a continuación:

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

1. Preparar los materiales requeridos para el proceso de estampación manteniéndolos ordenados y operativos.

- 1.1. Seleccionar el tipo de soporte de estampación teniendo en cuenta las características de la imagen establecida en los bocetos, la máquina de estampación y la cantidad suficiente para la tirada.

- 1.2. Formatear el papel para la impresión cortándolo de acuerdo a las indicaciones sobre la dimensión y anchura de sus márgenes y apilándolo por la cara impresora.
- 1.3. Preparar los soportes de estampación según sus características y de acuerdo a su naturaleza y sus particularidades como bidimensionales o tridimensionales, porosos o no porosos, entre otros.
- 1.4. Preparar las tintas de impresión teniendo en cuenta la cantidad necesaria, los tonos y las cualidades de consistencia requeridos, según las condiciones de estampación de la pantalla, el tipo de soporte y las características de la imagen.
- 1.5. Preparar las rasquetas para la tirada clasificándolas según su dureza y la calidad de su filo, y disponiéndolas para su uso en la forma y lugar adecuados.
- 1.6. Mantener las espátulas y demás útiles de entintado en los lugares específicos disponibles para su uso y conservándolos en buenas condiciones de uso durante la estampación.

2. Preparar los mecanismos de la máquina de estampación serigráfica atendiendo a los requerimientos de la obra y a los materiales a emplear.

- 2.1. Comprobar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación y sujeción del soporte como elementos de transporte, topes de registro, elementos de aspiración, entre otros, teniendo en cuenta la ausencia de obturaciones y su adaptación a las características físicas de soporte.
- 2.2. Fijar la pantalla mediante los manejadores que actúan sobre las mordazas, teniendo en cuenta el inicio de la estampación y las necesidades técnicas del grafismo y del soporte.
- 2.3. Promediar los tornillos de ajuste micrométrico de registro en sentido horizontal y longitudinal dejándolos en el punto "cero" de manera que permita el máximo recorrido en ambos sentidos.
- 2.4. Ajustar la altura y el paralelismo de la pantalla en relación a la mesa de estampación mediante los recursos propios de la máquina teniendo en cuenta el soporte a imprimir y el fuera de contacto requerido en función de las características técnicas de la estampación, tipología y grosor del soporte y la tensión de la malla.
- 2.5. Seleccionar la rasqueta y la contrarrasqueta teniendo en cuenta el tamaño, dureza, altura, grosor y filo función de la superficie de estampación, características de la malla, tipología de los grafismos, densidad de la tinta y materiales sobre los que se realice la estampación.
- 2.6. Comprobar el estado de la rasqueta observando la correcta horizontalidad del filo, la ausencia de poros, arañazos o muescas en su cara impresora y el mantenimiento en buenas condiciones de limpieza durante la tirada.
- 2.7. Preparar la máquina impresora ajustando sus dispositivos, engrasando la prensa y limpiando los elementos en contacto con la pantalla o papel.

3. Ajustar los elementos de entintado y de transmisión de tinta según los requerimientos de la obra a estampar.

- 3.1. Ajustar la presión, el ángulo y el recorrido de la rasqueta en la estampación manual según el tamaño del grafismo, la cantidad de tinta a transferir y las necesidades de penetración en el soporte.
- 3.2. Ajustar el desplazamiento vertical en cada recorrido de la contrarrasqueta o entintador de manera que permita el entintado de la pantalla.
- 3.3. Ajustar la contrarrasqueta montándola paralela a la rasqueta y asegurando una distancia optima que permita el flujo de tinta entre los dos elementos.
- 3.4. Comprobar el movimiento sincronizado entre contrarrasqueta y rasqueta ensayando el proceso sobre la pantalla, limpia y sin aplicación de tinta, verificando la

funcionalidad del movimiento y el contacto con la malla, asegurando una distancia óptima para un buen flujo de tinta entre los dos elementos.

- 3.5. Entintar la pantalla extendiendo la tinta en paralelo con la rasqueta y cubriendo la totalidad de los grafismos a imprimir.
- 3.6. Comprobar el funcionamiento de los elementos de entintado y transmisión de tinta verificando que en el recorrido de entintado se cubra toda la superficie de los grafismos y en el retroceso la rasqueta consiga la transferencia de la tinta.
- 3.7. Comprobar la calidad del entintado de los valores formales y expresivos de la imagen teniendo en cuenta las indicaciones del autor y/o los detalles recogidos en los bocetos.

4. Efectuar pruebas de estampación previas a la tirada (B.A.T. o Bon à Tirer) controlando el entintado, la presión y el prerregistro de la imagen a partir del boceto.

- 4.1. Comprobar las primeras pruebas valorando el color, el tono, la cubrición, el secado y la presencia de defectos.
- 4.2. Efectuar el prerregistro de la imagen desplazando la pantalla o el tablero de estampación por medio de los mecanismos propios de la máquina a partir de plantillas de registro, cruces y/o estampaciones con un color previo.
- 4.3. Establecer la carga adecuada de tinta en la pantalla realizando pruebas consecutivas de entintado manual de manera progresiva.
- 4.4. Detallar los resultados obtenidos en la stampa modelo (B.A.T. o Bon à Tirer.) según las indicaciones del autor y/o los detalles recogidos en los bocetos para su utilización como referencia de calidad de la tirada.
- 4.5. Resolver las deficiencias en el anclaje de la tinta modificando sus características, las condiciones de secado o el tratamiento de la superficie de los soportes a imprimir.
- 4.6. Efectuar el registro de la estampación moviendo la posición de la pantalla o el tablero de estampación con el soporte utilizando los dispositivos mecánicos o electrónicos de la máquina.
- 4.7. Corregir las variaciones en los valores cromáticos de la estampación: color, tono, intensidad y brillo modificando la cantidad de tinta transferida, mediante la adición de diluyentes, barniz o concentrado de color, en función de los resultados y el nivel de calidad que se quiere conseguir.
- 4.8. Corregir las deficiencias de secado detectadas, ajustando en los equipos de secado la temperatura, la distancia del elemento secador, la velocidad de la banda, la intensidad de las lámparas y/o el tiempo de exposición.

5. Efectuar la impresión serigráfica de la edición utilizando los soportes y equipos específicos de acuerdo con las condiciones de calidad, definidas en la stampa modelo (B.A.T. o Bon à Tirer).

- 5.1. Suministrar el papel en el proceso de tirada de acuerdo con las marcas y el sistema de registro elegido.
- 5.2. Entintar la pantalla de manera uniforme arrastrando la rasqueta sobre la pantalla hasta que la tinta inunde toda la imagen
- 5.3. Mantener el entintado de toda la superficie de la pantalla en cantidad suficiente de acuerdo a las características del proceso de estampación.
- 5.4. Ajustar la presión aplicada manualmente sobre la pantalla teniendo en cuenta el soporte a imprimir, las tintas y la naturaleza del trabajo que se va a estampar y de acuerdo con las características del sistema de estampación utilizado.

- 5.5. Ejecutar los procesos de marcado y retirado del soporte estampado de la mesa de estampación siguiendo los procesos establecidos en la manipulación y la limpieza.
- 5.6. Mantener la uniformidad de la tirada controlando la tonalidad, intensidad y otras variables de color en la estampación mediante el uso de equipos de medición y control en comparación con la estampa modelo (B.A.T. o Bon à Tirer).
- 5.7. Mantener la posición y el registro entre colores en la tirada comparándolos con lo establecido en la estampa modelo (B.A.T. o Bon à Tirer).
- 5.8. Preparar los sistemas de secado como parrillas, aire caliente, infrarrojos, ultravioletas, entre otros, disponiéndolos en el lugar adecuado y ajustando los parámetros según las características de la tinta, de la estampación y del soporte.
- 5.9. Secar la estampa con los medios y equipos adecuados de acuerdo con las características de las tintas, de la estampación y del soporte, evitando la pérdida de tinta y el satinado del blanco en los márgenes del papel y en condiciones de limpieza y conservación de la imagen.

6. Ejecutar las operaciones de mantenimiento operativo de las máquinas y equipos de serigrafía según las instrucciones técnicas de mantenimiento.

- 6.1. Revisar la maquinaria y equipos con periodicidad registrando los datos significativos en el documento para tal fin y siguiendo las instrucciones y protocolo establecido en el plan de mantenimiento operativo.
- 6.2. Engrasar las máquinas y equipos de serigrafía de manera periódica y siguiendo las instrucciones del fabricante y de la empresa, sobre los puntos de engrase.
- 6.3. Comprobar el funcionamiento de los compresores, circuitos y filtros de la maquinaria utilizada según los protocolos de trabajo establecidos por la empresa.
- 6.4. Limpiar los componentes de las máquinas y equipos de serigrafía procediendo según el plan de mantenimiento establecido.
- 6.5. Depositar los residuos generados en las zonas establecidas según las normas de seguridad especificadas en el plan de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental aplicables.
- 6.6. Comprobar el funcionamiento de los dispositivos de seguridad de las máquinas y los equipos de serigrafía, mantener operativos y realizando las operaciones indicadas en el plan de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental aplicables.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

El candidato o la 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 deberá:
 - 1.1 Cumplir el plan de trabajo y las orientaciones recibidas.
 - 1.2 Mostrar iniciativa en la búsqueda de soluciones y en la resolución de problemas.
 - 1.3 Ser diligente en la interpretación y ejecución de las instrucciones recibidas.
 - 1.4 Transmitir diligentemente la información generada (defectos y anomalías) a la persona responsable.
 - 1.5 Proponer mejoras en los procesos de trabajo.
 - 1.6 Comunicarse eficaz y fluidamente con los superiores.

2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Mantener una actitud tolerante y de respeto.
- 2.2 Ser tolerante ante las actitudes y opiniones discrepantes.
- 2.3 Preocuparse por mejorar activamente en el trabajo.
- 2.4 Responsabilizarse en el trabajo individual y en equipo.

3. En relación con otros aspectos deberá:

- 3.1 Cumplir el plan de prevención y las normas de seguridad e higiene laboral.
- 3.2 Preocuparse por la clasificación selectiva de los residuos.
- 3.3 Cuidar los aspectos personal y profesional.
- 3.4 Cuidar las normas de comportamiento profesional.
- 3.5 Mantener una actitud preventiva de vigilancia periódica del estado de su salud ante los riesgos laborales.

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 a las personas evaluadoras obtener evidencias de competencia del candidato o la candidata que abarcan, básicamente, todo el contexto profesional del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación está concebida decantándose por 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 los candidatos o las candidatas.

En el caso de la ECP2103_2: Estampar en serigrafía artística, se tienen 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 debe demostrar la competencia requerida para estampar manualmente un tiraje en serigrafía de una obra artística de más de tres colores. Con las pantallas y el proyecto de la obra artística que se le presenta al candidato, éste, deberá elaborar el B.A.T o *Bon à Tirer* correspondiente y un tiraje que permita comprobar su regularidad.

El tiraje, acabado, se presentará a punto para firmar. Esta situación deberán contemplar los siguientes aspectos:

1. Preparar los materiales para realizar el B.A.T. o *Bon à Tirer*.
2. Elaborar el B.A.T. o *Bon à Tirer*.
3. Estampar manualmente un tiraje.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los equipos, máquinas y herramientas técnicas requeridas por la SPE.
- Se asignará un periodo de tiempo para la ejecución de las tareas en función del tiempo empleado por un 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 objetivo 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 número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Preparación de los materiales para realizar el B.A.T..</i>	- Preparación del soporte a imprimir. - Preparación de las tintas. - Preparación de las pantallas. - Selección de las rasquetas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>



<i>Elaboración del B.A.T.</i>	- Establecimiento de la cantidad de tinta. - Determinación del procesos técnico de estampación. - Establecimiento del registro de estampación. - Establecimiento del B.A.T. o Bon à Tirer <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Estampar manualmente un tiraje en serigrafía.</i>	- Entintado de la pantalla - Uniformidad de la tirada. - Registro de los colores. - Ajuste del secado. - Presentación de los ejemplares impresos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Efectuar el mantenimiento operativo de las máquinas y equipos de serigrafía.</i>	- Elemento de seguridad de la maquinaria y equipos. - Engrase y limpieza de los componentes de las máquinas. - Residuos generados. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores del criterio de mérito.</i>

Escala A

5	<i>Los materiales para realizar el B.A.T. o Bon à Tirer se preparan correctamente cortando el papel con las medidas establecidas en el proyecto, en la cantidad suficiente para la tirada. Prepara las tintas en la cantidad de tinta adecuada al tiraje, las mezcla correctamente obteniendo los tonos cromáticos y consistencia adecuados, y añade los aditivos convenientemente. Desengrasa las pantallas para estampar convenientemente antes de su utilización. Selecciona correctamente las rasquetas según dureza, medidas y la calidad del filo, en función de la imagen a imprimir.</i>
4	<i>Los materiales para realizar el B.A.T. o Bon à Tirer se preparan correctamente cortando el papel con las medidas establecidas en el proyecto, en la cantidad suficiente para la tirada. Prepara las tintas en la cantidad de tinta adecuada al tiraje, las mezcla obteniendo los tonos cromáticos y consistencia, y añade los aditivos. Desengrasa las pantallas para estampar antes de su utilización. Selecciona las rasquetas según dureza, medidas y la calidad del filo, en función de la imagen a imprimir.</i>
3	<i>Los materiales para realizar el B.A.T. o Bon à Tirer se preparan cortando el papel con las medidas aproximadas en el proyecto, en la cantidad insuficiente para la tirada. Prepara las tintas adecuadas al tiraje a veces, las mezcla obteniendo los tonos cromáticos y consistencia, y añade los aditivos. Desengrasa las pantallas para estampar antes de su utilización a veces. Selecciona las rasquetas según dureza, medidas y la calidad del filo, en función de la imagen a imprimir.</i>
2	<i>Los materiales para realizar el B.A.T. o Bon à Tirer se preparan cortando el papel en la cantidad insuficiente para la tirada. Prepara las tintas adecuadas al tiraje a veces, las mezcla obteniendo los tonos cromáticos y consistencia, y añade los aditivos a veces. No desengrasa las pantallas para estampar antes de su utilización. Selecciona las rasquetas según dureza, medidas y la calidad del filo, en función de la imagen a imprimir.</i>
1	<i>Los materiales para realizar el B.A.T. o Bon à Tirer se preparan cortando el papel incorrectamente y en la cantidad insuficiente para la tirada. Prepara las tintas inadecuadas al tiraje, las mezcla obteniendo los tonos cromáticos y consistencia distintos a los del proyecto, y no añade los aditivos. Nunca desengrasa las pantallas para estampar antes de su utilización. No selecciona las rasquetas según dureza, medidas y la calidad del filo, ni en función de la imagen a imprimir.</i>

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

Escala B

5	<i>La elaboración del Bon a Tirer se realiza determinando el proceso técnico de estampación convenientemente. Establece correctamente la carga de tinta adecuada a las características de la imagen. Establece los registros de estampación adecuados a la maquinaria utilizada y teniendo en cuenta la obra original. Determina correctamente el orden de estampación de los diferentes colores. El B.A.T. o Bon à Tirer detalla adecuadamente las indicaciones necesarias sobre la tinta, el proceso de estampación, el soporte y los ajustes de los equipos de secado.</i>
4	La elaboración del Bon a Tirer se realiza determinando el proceso técnico de estampación. Establece la carga de tinta adecuada a las características de la imagen. Establece los registros de estampación adecuados a la maquinaria utilizada y teniendo en cuenta la obra original. Determina el orden de estampación de los diferentes colores. El B.A.T. o Bon à Tirer detalla las indicaciones necesarias sobre la tinta, el proceso de estampación, el soporte y los ajustes de los equipos de secado.
3	<i>La elaboración del Bon a Tirer se realiza determinando el proceso técnico de estampación. No establece la carga de tinta adecuada a las características de la imagen. Establece los registros de estampación adecuados a la maquinaria utilizada y teniendo en cuenta la obra original. Determina a veces el orden de estampación de los diferentes colores. El B.A.T. o Bon à Tirer detalla las indicaciones sobre la tinta, el proceso de estampación, el soporte y los ajustes de los equipos de secado.</i>
2	<i>La elaboración del Bon a Tirer se realiza determinando el proceso técnico de estampación. No establece la carga de tinta adecuada a las características de la imagen. Establece los registros de estampación adecuados a la maquinaria utilizada y teniendo en cuenta la obra original. No determina el orden de estampación de los diferentes colores. El B.A.T. o Bon à Tirer detalla las indicaciones sobre la tinta y el proceso de estampación pero no el soporte y los ajustes de los equipo de secado.</i>
1	<i>La elaboración del Bon a Tirer se realiza determinando el proceso técnico de estampación erróneamente. No establece la carga de tinta adecuada a las características de la imagen. No establece los registros de estampación adecuados a la maquinaria utilizada y teniendo en cuenta la obra original. No determina el orden de estampación de los diferentes colores. El B.A.T. o Bon à Tirer no detalla las indicaciones sobre la tinta, el proceso de estampación, el soporte y los ajustes de los equipo de secado.</i>

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

Escala C

5	<i>El tiraje con estampado manual se realiza entintando e inundando la imagen de la pantalla uniformemente y con la presión y posición adecuada de la rasqueta. La uniformidad del tiraje respecto del B.A.T. se consigue en la totalidad de las estampas entregadas. Registra correctamente los colores. El secado de la estampa se ajusta a las características de la tinta, de la estampación y el soporte. Entrega el tiraje apilado, ordenado, limpio y con papel de seda entre las imágenes estampadas para su protección.</i>
4	<i>El tiraje con estampado manual se realiza entintando e inundando la imagen de la pantalla uniformemente y con la presión y posición adecuada de la rasqueta. La uniformidad del tiraje respecto del B.A.T. se consigue en alguna de las estampas entregadas. Registra los colores. El secado de la estampa se ajusta a las características de la tinta, de la estampación y el soporte. Entrega el tiraje apilado, ordenado, limpio y con papel de seda entre las imágenes estampadas para su protección.</i>
3	<i>El tiraje con estampado manual se realiza entintando e inundando la imagen de la pantalla y con la presión y posición adecuada de la rasqueta. La uniformidad del tiraje respecto del B.A.T. se consigue a veces en las estampas entregadas. Registra a veces los colores. El secado de la estampa se ajusta a las características de la tinta, de la estampación y el soporte. Entrega el tiraje apilado, ordenado pero no totalmente limpio y con papel de seda entre las imágenes estampadas para su protección.</i>
2	<i>El tiraje con estampado manual se realiza entintando e inundando la imagen de la pantalla y con la presión y posición inadecuadas de la rasqueta. La uniformidad del tiraje respecto del B.A.T. no se consigue en las estampas entregadas. Registra pocas veces los colores. El secado de la estampa no se ajusta a las características de la tinta, de la estampación y el soporte. Entrega el tiraje apilado, ordenado pero no totalmente limpio y con papel de seda entre las imágenes estampadas para su protección.</i>
1	<i>El tiraje con estampado manual se realiza entintando e inundando la imagen de la pantalla y con la presión y posición inadecuadas de la rasqueta. La uniformidad del tiraje respecto del B.A.T. no se consigue en las estampas entregadas. No registra los colores. El secado de la estampa no se ajusta a las características de la tinta, de la estampación y el soporte. No entrega el tiraje apilado, ordenado, limpio y con papel de seda entre las imágenes estampadas para su protección.</i>

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

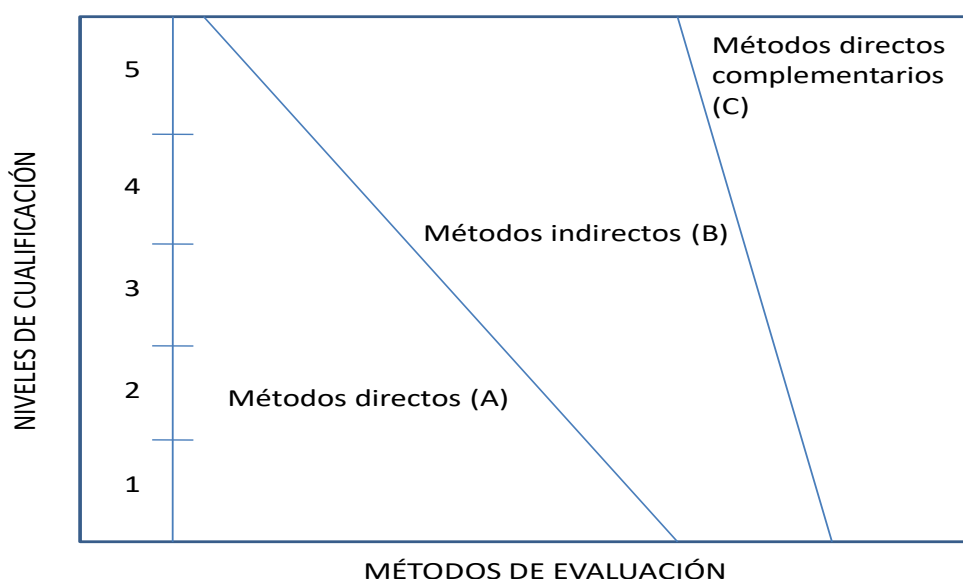
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación debe ser específica para cada persona candidata, y depende 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 el mismo.

2.1 Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos de evaluación que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia 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.
- b) **Métodos directos:** Al contrario de los anteriores, que proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado, los 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 del candidato o 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 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 ejecución de estampar en serigrafía artística, 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. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, 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.

- h) Para valorar la competencia de la persona candidata en estampación se recomienda facilitar al candidato un número de soportes a estampar superior a la tirada teniendo en cuenta la merma aceptada en un trabajo profesional.
- i) Para el desarrollo de la SPE se podrá proporcionar a la persona candidata los materiales necesarios para las tareas planteadas. Entre ellos se podrán considerar los siguientes:
 - Obra gráfica a reproducir.
 - Maquinaria o bisagras de estampación.
 - Mesa de luz, mesa de corte de papel y maquinaria de secado.
 - Pantallas preparadas correspondientes a la obra artística..
 - Tintas y aditivos, bloqueadores.
 - Soportes de impresión.
 - Útiles de corte
- j) Para el desarrollo de la SPE se informará al alumno que el BaT debe de recoger anotaciones claras y legibles y que el tiraje tiene que presentarse a punto para la firma.