



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2139_1: Desarrollar operaciones auxiliares de manipulados en industrias gráficas mediante máquinas”

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 ECP2139_1: Desarrollar operaciones auxiliares de manipulados en industrias gráficas mediante máquinas.

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 desarrollar operaciones auxiliares de manipulados en industrias gráficas mediante máquinas, 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.



Financiado por
la Unión Europea

1. Preparar las máquinas para productos gráficos, comprobando su funcionalidad y disponiendo los materiales en el entorno de las mismas para que las maniobras de introducción, mecanizado y extracción queden aseguradas.

- 1.1 Los datos de la orden de trabajo se verifican, comprobando croquis, maquetas, prototipos que especifican datos como número de ejemplares, tipo de manipulado, modo de actuación, materiales, medios, entre otros, para garantizar la producción.
- 1.2 Las cotas de medidas y las operaciones a ejecutar se revisan, comprobando la concordancia con los materiales, máquinas y herramientas que intervienen en el proceso.
- 1.3 Las herramientas y materiales se preparan, colocándolas en el entorno de la máquina y verificando su estado para asegurar su disposición.
- 1.4 El material como papel, cartón, soportes complejos, entre otros, se inspecciona, comprobando la ausencia de golpes, roturas, vicios u otros defectos para informar de desviaciones, en su caso al departamento responsable del proceso.
- 1.5 El material se acondiciona, manipulándolo según tipología y teniendo en cuenta: - La retirada de las envolturas. - El despegado. - El aireado. - El igualado. - El posicionamiento según necesidades de la máquina o equipo de producción como capacidad del sistema de alimentación, tamaño, velocidad de la máquina, entre otros. - El cumplimiento de normas de seguridad del plan de prevención establecido por la empresa. - La gestión de residuos y reciclaje.
- 1.6 Los elementos intercambiables de las máquinas auxiliares de manipulados se tratan, para que las normas de seguridad y calidad quede asegurado, considerando: - El montaje y ajuste de brocas huecas, mandriles, taladros, remachadoras, ojeteadoras, esquineras, peines, discos de perforado corte, hendido, entre otros. - La extracción y limpieza de los elementos intercambiables. - El almacenamiento de los mismos para usos posteriores. - El uso de Equipos de Protección Individual (EPI). - La producción y gestión de residuos.

2. Desarrollar operaciones de manipulado de los productos gráficos con máquinas, maniobrando los materiales para obtener los productos en las condiciones de calidad y seguridad de la empresa y en los plazos establecidos por la misma.

- 2.1 Las hojas se alzan con máquina funcional, distribuyéndolas en las bandejas, según el orden correlativo de paginación o colocación.
- 2.2 Las hojas se pliegan, partiendo de una muestra o modelo, ajustando las bolsas y guías de la máquina específica y según las medidas finales del plegado.

- 2.3 Los bloques o cuadernillos se grapán, ajustando los mecanismos de la máquina como presión de grapo, longitud de grapa y otros, para conseguir la unión de las hojas y la resistencia mecánica al arrancado.
- 2.4 El fresado del lomo de la posteta o del bloque de hojas con máquina de pequeño formato se efectúa, siguiendo la orden de trabajo, ajustando la máquina según la profundidad de fresado para facilitar el encolado y aumento de la resistencia al arrancado de las hojas del bloque.
- 2.5 El encolado en máquina de pequeño formato, de los bloques de hojas, talonarios u otros espacios selectivos de hojas individuales, se efectúa, igualando los lomos o las hojas a encolar, ajustándolas en máquina, adaptando la fluidez de la cola y aplicando la película uniforme para asegurar la unión.
- 2.6 Los productos gráficos con máquinas se tratan, considerando los planes de calidad y seguridad de la empresa, teniendo en cuenta: - El corte de productos gráficos con guillotina, ajuste de las medidas al producto final y la presión del pisón al bloque de hojas de forma que permanezca inmóvil durante el corte. - El perforado, trepado y hendido, utilizando el peine según diámetro de perforado, longitud de trepado y ancho de hendido. - La naturaleza, dureza y gramaje sobre el material a tratar. - El taladrado de los bloques de papel u otros materiales en máquina y comprobación del diámetro de la broca, calibre de los tornillos, mecanismos de anillas o elementos de cierre a utilizar. - El redondeado de esquinas y ajuste de la posición de los tacones de la máquina según la orden de trabajo de corte, presión del pisón, entre otros.

3. Manipular productos gráficos de gran formato (gigantografía digital), utilizando las máquinas y herramientas para su adaptación y posterior colocación.

- 3.1 Las partes del producto de gigantografía digital se formatean, refileando el material con las herramientas específicas para que la uniformidad de corte quede asegurada.
- 3.2 La unión longitudinal y transversal del producto de gigantografía digital se efectúa, mediante termofusión, pegado químico, cosido, entre otros, considerando la unión, la resistencia según naturaleza, posterior colocación y ubicación, para atender a la coincidencia del contenido gráfico impreso.
- 3.3 La colocación de ollados autoperforantes sobre productos gráficos de gigantografía se ejecuta, utilizando los equipos, útiles y herramientas específicas, aplicando la presión que garantice la ausencia de defectos de colocación y las demandas de resistencia del material.
- 3.4 El laminado de los materiales de gigantografía se efectúa, aplicando un film plástico, y ajustando la presión y temperatura para garantizar la adherencia de los materiales y la ausencia de burbujas de aire.
- 3.5 Los soportes de gigantografía se manipulan, para que los planes de calidad y seguridad de la empresa queden garantizados, considerando: - El almacenamiento, evitando deformaciones. - El



Financiado por
la Unión Europea

embalado y expedición, considerando tamaño y conservación. - La notificación de defectos de material o de equipos y herramientas. - La conservación y almacenamiento de equipos y herramientas. - La gestión de residuos y reciclaje. - El uso de Equipos de Protección Individual (EPI).

4. Desarrollar operaciones auxiliares de verificación y control del producto gráfico, informando de anomalías, en su caso, al departamento específico para asegurar el plan de calidad de la empresa.

- 4.1 El muestreo se efectúa a la salida de la máquina o equipo de producción gráfica, considerando la frecuencia establecida en la orden de producción para que la calidad del producto quede controlada.
- 4.2 Los datos del muestreo como referencia, número de control, número de ejemplares seleccionados, número de orden en la tirada, entre otros, se recogen, reflejándolos en partes o plantillas, según códigos preestablecidos por la empresa.
- 4.3 Los registros de control de los productos en proceso se cumplimentan, considerando los resultados de las inspecciones y transfiriendo los datos, para que las incidencias y propuestas correctoras queden controladas.

5. Ejecutar operaciones auxiliares en las instalaciones, máquinas y herramientas utilizadas en el manipulado, para garantizar el mantenimiento, limpieza, reciclaje y puesta a punto.

- 5.1 Las operaciones auxiliares de mantenimiento, limpieza y engrase se realizan en la forma y periodicidad establecidas por la empresa o según necesidades, utilizando los productos y útiles para cada caso.
- 5.2 Las máquinas y equipos auxiliares de manipulados se controlan, cumpliendo el plan de prevención sobre riesgos laborales y de calidad de la industria gráfica, y considerando: - La revisión de dispositivos de seguridad, entre otros. - La periodicidad de control. - El uso de Equipos de Protección Individual (EPI). - La gestión de residuos y reciclaje. - El cumplimiento de las medidas correctivas, predictivas y preventivas.
- 5.3 Las herramientas y útiles de trabajo para la limpieza y mantenimiento como cepillos, brochas, espátulas, sopladores, aspiradores, entre otros, se utilizan, manteniéndolos para su almacenamiento.
- 5.4 Las pequeñas reparaciones y arreglos de las máquinas auxiliares de manipulados se efectúan, dentro de su ámbito de aplicación, o informando al departamento responsable de mantenimiento de la situación para su subsanación.
- 5.5 La identificación de nuevos riesgos no previstos en el plan general sobre prevención u otras situaciones anómalas relacionadas con la seguridad se trasladan al servicio de prevención, siguiendo vías de comunicación analógicas o digitales para que la información quede transmitida.



Financiado por
la Unión Europea

5.6 Los productos tóxicos y contaminantes utilizados en los manipulados en industrias gráficas como disolventes, regeneradores, adhesivos, aceites, entre otros se manipulan, según la ficha técnica del producto, naturaleza y riesgos previsibles, utilizando Equipos de Protección Individual (EPI), para cumplir con el plan de calidad de la empresa.

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 ECP2139_1: **Desarrollar operaciones auxiliares de manipulados en industrias gráficas mediante máquinas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Procesos mecanizados auxiliares en industrias gráficas: identificación de máquinas y equipos

- Secuenciación de operaciones mecanizadas de manipulado: corte, hendido, fresado, cosido con alambre y otros. Características de los productos gráficos a manipular mediante procesos mecanizados: carpetas, folletos, facturas, dossiers, revistas, entre otras. Características y tipos de grapado y cosido con grapa omega y grapa plana. Tipos de enlomado. Diferencias. Ventajas e inconvenientes. Relación entre equipos y procesos. Identificación de máquinas y equipos en operaciones auxiliares de manipulado en industrias gráficas: tipos de máquinas: alzadoras, plegadoras, fresadoras, encoladoras, cosedora, plastificadoras y otras. Componentes y funcionamiento de máquinas y equipos: fresadora encoladora auxiliar, grapadora manual, cosedora semiautomática, máquinas auxiliares de corte, alzadoras, plegadoras, entre otras. Útiles intercambiables en las máquinas de manipulados: peines de trepado, brocas huecas, remachador, entre otras. Funciones.

2. Aplicación de técnicas con equipos auxiliares de manipulados de productos gráficos

- Preparación del material: aireado, igualado y otras. Preparación y optimización del entorno de trabajo. Operaciones en máquinas auxiliares multifunción: remaches, ojetes, ollados, cantoneras y otros. Operaciones de cosido en pletina y caballete. Ajustes de fresadora y encoladora en relación al tipo de papel. Operaciones de guillotinado sobre diferentes tipos de material.

3. Aplicación de técnicas auxiliares mecánicas de manipulado en productos de gran formato

- Descripción de los productos de gran formato (gigantografía): decoración de vehículos comerciales, frontales de rótulos luminosos, vallas publicitarias y de obra, pancartas, expositores, lonas publicitarias gigantes en fachadas, murales, escaparates, stands de feria y otros materiales y espacios promocionales. Características de los materiales utilizados: papeles,

plásticos, lonas, cartones pluma, entre otros. Operaciones del proceso: refilado, formateado, encolado, pegado. Contracolado y pegado de productos ploteados sobre diferentes superficies rígidas. Métodos de soldado, remachado, termosellado. Interacciones con los materiales implicados. Precauciones. Errores e incidencias comunes.

4. Aplicación de técnicas de limpieza y mantenimiento en máquinas auxiliares de manipulados en industrias gráficas

- Planes de mantenimiento. Instrucciones técnicas de limpieza y mantenimiento. Manuales técnicos de máquinas auxiliares de manipulados en industrias gráficas. Operaciones de limpieza en máquinas y equipos auxiliares de manipulados. Planes y procedimientos de limpieza y de mantenimiento preventivo y correctivo. Herramientas, útiles y productos relacionados. Fichas de mantenimiento. Equipos de Protección Individual (EPI). Aplicación de medidas preventivas de seguridad y salud laboral específicas.

5. Seguridad, salud y protección ambiental en operaciones con máquinas auxiliares de manipulado de productos gráficos

- Identificación de las normas de seguridad, salud y protección ambiental vinculadas con las operaciones mecánicas simples de manipulados de productos gráficos. Identificación de riesgos laborales. Factores implicados. Factores contaminantes. Producción y gestión de residuos. Equipos de Protección Individual (EPI). Planes de actuación en caso de emergencia.

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 "ECP2139_1: Desarrollar operaciones auxiliares de manipulados en industrias gráficas mediante máquinas", 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 desarrollar operaciones auxiliares de manipulados en industrias gráficas mediante máquinas, cumpliendo la normativa relativa a la protección medioambiental, planificando la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1.** Preparar las máquinas para productos gráficos, comprobando su funcionalidad y desarrollar operaciones de manipulado de los productos gráficos con máquinas.
- 2.** Manipular productos gráficos de gran formato (gigantografía digital) y desarrollar operaciones auxiliares de verificación y control del producto gráfico.
- 3.** Ejecutar operaciones auxiliares en las instalaciones, máquinas y herramientas utilizadas en el manipulado.

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>Eficacia en la preparación de las máquinas para productos gráficos, comprobando su funcionalidad y en el desarrollo de operaciones de manipulado de los productos gráficos con máquinas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Verificación de los datos de la orden de trabajo, comprobando croquis, maquetas, prototipos que especifican datos, para garantizar la producción.- Revisión de las cotas de medidas y las operaciones a ejecutar.- Preparación de las herramientas y materiales, colocándolas en el entorno de la máquina.- Inspección del material como papel, cartón, soportes complejos, entre otros, comprobando la ausencia de golpes, roturas, vicios u otros defectos.- Acondicionamiento del material, manipulándolo según tipología.- Tratamiento de los elementos intercambiables de las máquinas auxiliares de manipulados, para que las normas de seguridad y calidad quede asegurado.- Elevación de las hojas con máquina funcional, distribuyéndolas en las bandejas.- Plegado de las hojas, partiendo de una muestra o modelo.- Grapado de los bloques o cuadernillos, ajustando los mecanismos de la máquina.- Efectuación del fresado del lomo de la posteta o del bloque de hojas con máquina de pequeño formato.- Efectuación del encolado en máquina de pequeño formato, de los bloques de hojas, talonarios u otros espacios selectivos de hojas individuales.

	<ul style="list-style-type: none">- Tratamiento de los productos gráficos con máquinas, considerando los planes de calidad y seguridad de la empresa. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<p><i>Destreza en la manipulación de productos gráficos de gran formato (gigantografía digital) y en el desarrollo de operaciones auxiliares de verificación y control del producto gráfico.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Formateo de las partes del producto de gigantografía digital, refileando el material con las herramientas específicas.- Efectuación de la unión longitudinal y transversal del producto de gigantografía digital.- Ejecución de la colocación de ollados autoperforantes sobre productos gráficos de gigantografía.- Efectuación del laminado de los materiales de gigantografía aplicando un film plástico.- Manipulación de los soportes de gigantografía, para que los planes de calidad y seguridad de la empresa queden garantizados.- Efectuación del muestreo a la salida de la máquina o equipo de producción gráfica.- Recogida de los datos del muestreo como referencia, número de control, número de ejemplares seleccionados, número de orden en la tirada, entre otros, reflejándolos en partes o plantillas.- Cumplimentación de los registros de control de los productos en proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<p><i>Idoneidad en la ejecución de operaciones auxiliares en las instalaciones, máquinas y herramientas utilizadas en el manipulado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Realización de las operaciones auxiliares de mantenimiento, limpieza y engrase en la forma y periodicidad establecidas.- Control de las máquinas y equipos auxiliares de manipulados, cumpliendo el plan de prevención sobre riesgos laborales y de calidad de la industria gráfica.- Utilización de las herramientas y útiles de trabajo para la limpieza y mantenimiento.- Efectuación de las pequeñas reparaciones y arreglos de las máquinas auxiliares de manipulados.- Traslación de la identificación de nuevos riesgos no previstos en el plan general sobre prevención u otras situaciones anómalas relacionadas con la seguridad al servicio de prevención.- Manipulación de los productos tóxicos y contaminantes

	<p>utilizados en los manipulados en industrias gráficas, según la ficha técnica del producto, naturaleza y riesgos previsibles, utilizando Equipos de Protección Individual (EPI)</p> <p><i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito</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	<p><i>Para preparar las máquinas para productos gráficos, comprobando su funcionalidad y desarrollar operaciones de manipulado de los productos gráficos con máquinas, verifica los datos de la orden de trabajo, comprobando croquis, maquetas, prototipos que especifican datos, para garantizar la producción. Revisa las cotas de medidas y las operaciones a ejecutar. Prepara las herramientas y materiales, colocándolas en el entorno de la máquina. Inspecciona el material como papel, cartón, soportes complejos, entre otros, comprobando la ausencia de golpes, roturas, vicios u otros defectos. Acondiciona el material, manipulándolo según tipología. Trata los elementos intercambiables de las máquinas auxiliares de manipulados, para que las normas de seguridad y calidad quede asegurado. Eleva las hojas con máquina funcional, distribuyéndolas en las bandejas. Plega las hojas, partiendo de una muestra o modelo. Grapa los bloques o cuadernillos, ajustando los mecanismos de la máquina. Efectúa el fresado del lomo de la posteta o del bloque de hojas con máquina de pequeño formato. Efectúa el encolado en máquina de pequeño formato, de los bloques de hojas, talonarios u otros espacios selectivos de hojas individuales. Trata los productos gráficos con máquinas, considerando los planes de calidad y seguridad de la empresa.</i></p>
3	<p><i>Para preparar las máquinas para productos gráficos, comprobando su funcionalidad y desarrollar operaciones de manipulado de los productos gráficos con máquinas, verifica los datos de la orden de trabajo, comprobando croquis, maquetas, prototipos que especifican datos, para garantizar la producción. Revisa las cotas de medidas y las operaciones a ejecutar. Prepara las herramientas y materiales, colocándolas en el entorno de la máquina. Inspecciona el material como papel, cartón, soportes complejos, entre otros, comprobando la ausencia de golpes, roturas, vicios u otros defectos. Acondiciona el material, manipulándolo según tipología. Trata los elementos intercambiables de las máquinas auxiliares de manipulados, para que las normas de seguridad y calidad quede asegurado. Eleva las hojas con máquina funcional, distribuyéndolas en las bandejas. Plega las hojas, partiendo de una muestra o modelo. Grapa los bloques o cuadernillos, ajustando los mecanismos de la máquina. Efectúa el fresado del lomo de la posteta o del bloque de hojas con máquina de pequeño formato. Efectúa el encolado en máquina de pequeño formato, de los bloques de hojas, talonarios u otros espacios selectivos de hojas individuales. Trata los productos gráficos con máquinas, considerando los planes de calidad y seguridad de la empresa, pero comete ciertas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>

2	<p><i>Para preparar las máquinas para productos gráficos, comprobando su funcionalidad y desarrollar operaciones de manipulado de los productos gráficos con máquinas, verifica los datos de la orden de trabajo, comprobando croquis, maquetas, prototipos que especifican datos, para garantizar la producción. Revisa las cotas de medidas y las operaciones a ejecutar. Prepara las herramientas y materiales, colocándolas en el entorno de la máquina. Inspecciona el material como papel, cartón, soportes complejos, entre otros, comprobando la ausencia de golpes, roturas, vicios u otros defectos. Acondiciona el material, manipulándolo según tipología. Trata los elementos intercambiables de las máquinas auxiliares de manipulados, para que las normas de seguridad y calidad quede asegurado. Eleva las hojas con máquina funcional, distribuyéndolas en las bandejas. Plega las hojas, partiendo de una muestra o modelo. Grapa los bloques o cuadernillos, ajustando los mecanismos de la máquina. Efectúa el fresado del lomo de la posteta o del bloque de hojas con máquina de pequeño formato. Efectúa el encolado en máquina de pequeño formato, de los bloques de hojas, talonarios u otros espacios selectivos de hojas individuales. Trata los productos gráficos con máquinas, considerando los planes de calidad y seguridad de la empresa, pero comete ciertas irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No prepara las máquinas para productos gráficos, comprobando su funcionalidad ni desarrolla operaciones de manipulado de los productos gráficos con máquinas.</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 manipular productos gráficos de gran formato (gigantografía digital) y desarrollar operaciones auxiliares de verificación y control del producto gráfico, formatea las partes del producto de gigantografía digital, refileando el material con las herramientas específicas. Efectúa la unión longitudinal y transversal del producto de gigantografía digital. Ejecuta la colocación de ollados autoperforantes sobre productos gráficos de gigantografía. Efectúa el laminado de los materiales de gigantografía aplicando un film plástico. Manipula los soportes de gigantografía, para que los planes de calidad y seguridad de la empresa queden garantizados. Efectúa el muestreo a la salida de la máquina o equipo de producción gráfica. Recoge los datos del muestreo como referencia, número de control, número de ejemplares seleccionados, número de orden en la tirada, entre otros, reflejándolos en partes o plantillas. Cumplimenta los registros de control de los productos en proceso.</i></p>
3	<p><i>Para manipular productos gráficos de gran formato (gigantografía digital) y desarrollar operaciones auxiliares de verificación y control del producto gráfico, formatea las partes del producto de gigantografía digital, refileando el material con las herramientas específicas. Efectúa la unión longitudinal y transversal del producto de gigantografía digital. Ejecuta la colocación de ollados autoperforantes sobre productos gráficos de gigantografía. Efectúa el laminado de los materiales de gigantografía aplicando un film plástico. Manipula los soportes de gigantografía, para que los planes de calidad y seguridad de la empresa queden garantizados. Efectúa el muestreo a la salida de la máquina o equipo de producción gráfica. Recoge los datos del muestreo como referencia, número de control, número de ejemplares seleccionados, número de orden en la tirada, entre otros, reflejándolos en partes o plantillas. Cumplimenta los registros de control de los productos en proceso, pero comete ciertas</i></p>

2	<p>irregularidades que no alteran el resultado final.</p> <p><i>Para manipular productos gráficos de gran formato (gigantografía digital) y desarrollar operaciones auxiliares de verificación y control del producto gráfico, formatea las partes del producto de gigantografía digital, refileando el material con las herramientas específicas. Efectúa la unión longitudinal y transversal del producto de gigantografía digital. Ejecuta la colocación de ollados autoperforantes sobre productos gráficos de gigantografía. Efectúa el laminado de los materiales de gigantografía aplicando un film plástico. Manipula los soportes de gigantografía, para que los planes de calidad y seguridad de la empresa queden garantizados. Efectúa el muestreo a la salida de la máquina o equipo de producción gráfica. Recoge los datos del muestreo como referencia, número de control, número de ejemplares seleccionados, número de orden en la tirada, entre otros, reflejándolos en partes o plantillas. Cumplimenta los registros de control de los productos en proceso, pero comete ciertas irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No manipula productos gráficos de gran formato (gigantografía digital) ni desarrolla operaciones auxiliares de verificación y control del producto gráfico.</i></p>

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

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

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

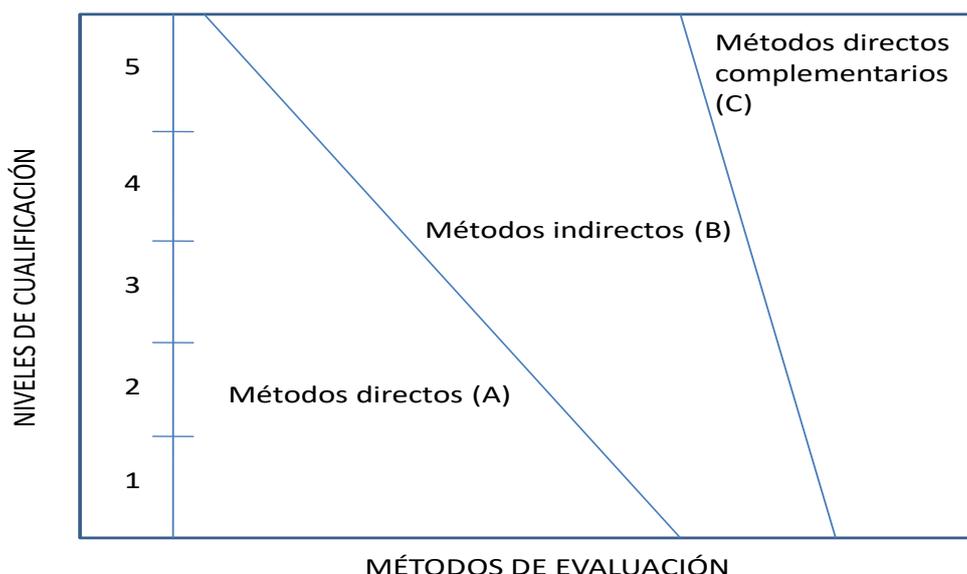
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.

b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:

- Observación en el puesto de trabajo (A).
- Observación de una situación de trabajo simulada (A).
- Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
- Pruebas de habilidades (C).
- Ejecución de un proyecto (C).
- Entrevista profesional estructurada (C).
- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación del ECP. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación formal y no tenga experiencia en el proceso de Desarrollar operaciones auxiliares de manipulados en industrias gráficas mediante máquinas, 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 tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comuniquen con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.