



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2853_2: Realizar operaciones de impresión offset”

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL 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 competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP2853_2: Realizar operaciones de impresión offset.

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 realizar la impresión offset, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización., y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización

- 1. Preparar el lugar de trabajo para las operaciones de impresión offset, de forma que se garanticen los procesos productivos de manera eficiente, ergonómica y segura.**

- 1.1 El lugar de trabajo se mantiene limpio, ordenado y libre de materiales que no sean usados regularmente, eliminando de las superficies los residuos de papel, de tinta, polvo, entre otros, asegurando el espacio para operar.
- 1.2 Los materiales de trabajo se disponen ordenadamente, asegurando su estado, suministro y accesibilidad.
- 1.3 La evaluación de riesgos de seguridad mecánica, eléctrica, química o ergonómica, se lleva a cabo mediante identificación visual u olfativa, entre otras, según el Plan de prevención de riesgos laborales.
- 1.4 La gestión de productos químicos tales como tintas, solventes, entre otros, se efectúa adoptando medidas de manipulación, almacenaje, entre otras, según la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- 1.5 Los riesgos de seguridad relacionados con la prevención y gestión de residuos de las tintas, trapos, disolventes inflamables, entre otros, se minimizan siguiendo los criterios de prevención sobre riesgos laborales relativos a actuación ante emergencias químicas de materias tóxicas, tratamiento de residuos peligrosos en contenedores herméticos señalizados, entre otros.
- 1.6 La luz natural o artificial se garantiza, regulando la intensidad, de forma que se minimicen las sombras y se resalten detalles, evitando la fatiga visual del profesional durante las operaciones de evaluación del color, control de calidad, entre otras.
- 1.7 La higiene postural en el lugar de trabajo se asegura verificando la altura de las mesas, el uso de plataformas ajustables, entre otros.
- 1.8 Los riesgos ergonómicos en la manipulación segura de bobinas y materiales pesados se minimizan mediante técnicas como uso de grúas o mesas elevadoras, entre otras.
- 1.9 Los Equipos de Protección Individual (EPI), tales como guantes y gafas de protección, respiradores, calzado de seguridad, tapones o cascos de protección auditiva, entre otros, se disponen garantizando la protección frente productos químicos, riesgos de cortes, contaminación acústica, entre otros.
- 1.10 Los equipos de protección colectiva relacionados con las máquinas de impresión offset, tales como pantallas transparentes, elementos de señalización, entre otros, se verifican mediante inspección visual o pruebas de funcionamiento.
- 1.11 Los criterios de actuación ante posibles emergencias se aplican adoptando las medidas en materia de primeros auxilios, lucha contra incendios, comunicación y evacuación de los profesionales, en su caso.

2. Regular los mecanismos de puesta en marcha en la máquina de impresión offset, cumpliendo las instrucciones técnicas de producción, tales como tipo de papel, tintas, planchas, entre otras.

- 2.1 El soporte a imprimir se traslada desde el almacén a la sala de impresión con antelación para conservar las propiedades ideales de temperatura y humedad.
- 2.2 Los elementos y mecanismos del sistema de alimentación se comprueban para garantizar su correspondencia con el soporte a imprimir, según las necesidades técnicas y el manual de la persona usuaria.
- 2.3 El funcionamiento de la máquina se comprueba revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías mediante procesos establecidos por el fabricante (parámetros del sustrato, agua y aire, entre otros)
- 2.4 Los elementos y mecanismos del sistema de salida se verifican para garantizar su correspondencia con el soporte a imprimir y el impreso a obtener, según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.
- 2.5 Los elementos de humectación y secado se ajustan conforme a las necesidades del proceso y de los soportes.
- 2.6 La detección de errores o problemas en las máquinas offset se comunica verbalmente a la persona responsable para su resolución.

3. Ajustar las presiones del conjunto impresor de la máquina de impresión offset de acuerdo con las especificaciones técnicas para garantizar la calidad de impresión.

- 3.1 La separación entre cilindro impresor y porta-caucho se verifica teniendo en cuenta el grosor del soporte a imprimir, en función del micraje del sustrato para evitar sobrepresiones o falta de transferencia la tinta.
- 3.2 Los diámetros del cilindro plancha y del cilindro caucho se comprueban utilizando los instrumentos de medición específicos: galgas y reglas de medición de los aros-guía de los cilindros, entre otros.
- 3.3 Las alzas se seleccionan según su color y dureza, verificando el grosor, obteniendo un diámetro y presión indicados por el fabricante, mediante reglas de medición de cilindros.
- 3.4 El caucho se dispone perpendicular a las barras del soporte utilizando la llave dinamométrica para el tensado del mismo según indicaciones del fabricante, retensando de nuevo tras las primeras impresiones.
- 3.5 Las incidencias detectadas en el ajuste de presiones tales como registro deficiente de la imagen, desviación en la ganancia de punto, entre otras, se resuelven ajustando las alzas y el caucho.

4. Efectuar el fijado y tensado de la plancha en la máquina de impresión offset siguiendo el sistema manual o automático de la prensa, para garantizar la calidad de impresión.

- 4.1 El troquelado y doblado de la plancha se efectúa en la perforadora y dobladora de planchas, para su posterior alojamiento en los clavillos de la máquina.

- 4.2 La plancha se ajusta al cilindro porta-planchas efectuando el tensado, según los métodos manuales, semiautomáticos o automáticos de cada fabricante.
- 4.3 La plancha se fija en las mordazas confirmando la posición en la entrada, para evitar desajustes, la repetición del proceso, entre otros.

5. Preparar el grupo entintador y humectador calibrando según las especificaciones técnicas para garantizar la calidad de la impresión.

- 5.1 Los tinteros se nivelan adaptando la tinta a las zonas de impresión, mediante los dispositivos mecánicos o electrónicos de la máquina offset, manteniendo el flujo de tinta controlado, tanto en apertura de tintero y en tomas de tinta (cantidad de movimiento del ductor de entintado).
- 5.2 Los tinteros se regulan hasta conseguir que el flujo de tinta responda a las condiciones de transferencia para conseguir la tonalidad de la impresión.
- 5.3 Los elementos humectadores se calibran, ajustando los rodillos según las especificaciones técnicas de la máquina offset (franjas de contacto, galgado, entre otras) y la dosificación de la solución de mojado según la necesidad del trabajo.
- 5.4 Los valores de la solución de mojado: pH, alcohol, conductividad, tensión superficial y temperatura se verifican, según el soporte a imprimir, por medio dispositivos controladores tales como conductímetro, alcoholímetro, entre otros.
- 5.5 El flujo de mojado se controla, comprobando la aportación de agua según las especificaciones técnicas de la impresión con tinta ultravioleta (UVI) o convencional, entre otras.

6. Ajustar los dispositivos en función de los requerimientos de impresión para conseguir un acabado final, según las especificaciones acordadas con la clientela.

- 6.1 Los dispositivos de acabado se seleccionan según el proceso establecido en las instrucciones de producción para conseguir los tratamientos especificados: barnizado, plastificado, lacado, entre otros.
- 6.2 Los mecanismos de los dispositivos de acabado se disponen, colocándolos en línea con los cuerpos de impresión para conseguir los tratamientos especificados según el manual de usuario.
- 6.3 Los dispositivos de acabado se regulan ajustándose hasta conseguir una aplicación uniforme del producto sobre los soportes a tratar: barniz, laca, entre otros.

7. Efectuar las operaciones de mantenimiento preventivo y de primer nivel en la máquina offset, aplicando el Plan de conservación de la empresa.

- 7.1 Los dispositivos de seguridad de la máquina se revisan comprobando su funcionamiento, en paradas de emergencia, rejillas, entre otros.
- 7.2 El engrasado periódico de los puntos determinados se efectúa utilizando los medios y materiales específicos, de manera manual o automática, según las instrucciones del fabricante de la prensa, en función de tiempo o vueltas de la máquina, entre otras.
- 7.3 El funcionamiento de los circuitos y filtros de aire y agua se verifica según las horas de trabajo de la máquina offset.
- 7.4 El estado de los cauchos y alzas se comprueba periódicamente de forma visual o mediante dispositivos mecánicos para garantizar la calidad de la reproducción del punto.
- 7.5 El mantenimiento de primer nivel de rodillos de baterías, nevera, toberas de polvos antimaculantes, entre otros, se lleva a cabo en función de las especificaciones técnicas del fabricante según listas de comprobación.
- 7.6 Los manuales técnicos actualizados de las máquinas offset se aplican siguiendo las recomendaciones de seguridad para los profesionales, y específicamente en las operaciones de limpieza y mantenimiento de la máquina offset, tales como sustitución programada de componentes desgastados, verificación periódica de elementos de seguridad, entre otras, utilizando listas de chequeo, y respetando los dispositivos de seguridad de la máquina.
- 7.7 La seguridad de los profesionales se garantiza en función de las Directrices básicas para la evaluación de riesgos laborales en procesos químicos o mecánicos.

8. *Obtener las primeras muestras impresas, realizando la puesta en marcha de los grupos de impresión offset para la comprobación de las características especificadas en la orden de trabajo (soporte, ajuste, color, entre otras).*

- 8.1 Los pliegos se registran a la entrada del cuerpo impresor ajustándose en altura y costado, sincronizando el marcador con la guía lateral y con las pinzas de introducción del pliego.
- 8.2 La cantidad de agua y tinta de la forma impresora se equilibra en relación con el soporte impreso, mediante dispositivos controladores tales como conductímetro, alcoholímetro, "software" de perfiles de entintado, entre otros.
- 8.3 La máquina de impresión offset se pone en marcha ajustando cada uno de los cuerpos con la velocidad de producción y los parámetros para el proceso y el producto gráfico en curso.
- 8.4 La verificación de los soportes se lleva a cabo, atendiendo a las especificaciones de la orden de trabajo (pliegos, bobina, muestras de color, tablas normalizadas, perfiles de color establecidos, entre otros).
- 8.5 Las primeras hojas impresas se controlan en cantidad suficiente comprobando el ajuste del registro, tonos, presencia de defectos, entre otros, mediante dispositivos controladores tales como cuentahilos, espectrofotómetro, equipos de visión artificial, entre otros.

- 8.6 Las primeras pruebas impresas obtenidas secuencialmente se cotejan con las muestras del contrato, de acuerdo con las especificaciones técnicas acordadas con la clientela, tales como registro y tonalidad, entre otras.

9. *Obtener el producto gráfico impreso supervisando el proceso de impresión mediante el autocontrol, para garantizar la productividad y calidad según la orden de trabajo.*

- 9.1 Los datos para efectuar el autocontrol se identifican en las instrucciones de producción y en el método de trabajo establecido por la empresa, determinando tanto las características a controlar como la forma de realizarlo y su periodicidad.
- 9.2 El autocontrol se lleva a cabo a lo largo de la tirada mediante la toma de muestras según la frecuencia establecida, confirmando los resultados de impresión que se están obteniendo y asegurando la estabilidad de la tirada.
- 9.3 El registro de la impresión y la entonación (equilibrio agua y tinta) se mantienen, controlando los márgenes de tolerancia en los parámetros establecidos, tales como ganancia de punto, desviación de densidad, entre otros.
- 9.4 El suministro de los materiales se controla asegurando la continuidad de la tirada, obteniendo la cantidad y calidad establecidas.
- 9.5 Los parámetros de impresión establecidos se verifican midiendo las muestras de control mediante los dispositivos controladores, tales como densitómetro, espectrofotómetro, colorímetro, cuentahilos, entre otros.
- 9.6 Los resultados e incidencias del autocontrol se disponen en las hojas al respecto para su análisis según las normas establecidas por el sistema de calidad de la empresa.

10. *Efectuar la limpieza de la máquina offset después de cada trabajo, en su caso, cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*

- 10.1 Los elementos de las máquinas se limpian, garantizando los niveles de limpieza y seguridad.
- 10.2 Los tinteros y las baterías de entintado se limpian eliminando los restos de tinta de la impresión efectuada, aplicando los procedimientos manuales o automáticos, y empleando productos según nivel de suciedad, cambio de color, entre otros.
- 10.3 La plancha se retira de la máquina, procediendo a la limpieza del cilindro porta-plancha, en su caso, aplicando productos homologados por el fabricante tales como desengrasantes, disolventes, entre otros.
- 10.4 El caucho y cilindro impresor se limpian eliminando los restos de la imagen, aplicando el procedimiento manual o automático, en su caso.
- 10.5 La tinta sobrante de los tinteros, productos de limpieza, entre otros, se gestionan almacenándolos para reutilización, en su caso, o desechándolos, siguiendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 10.6 El uso y conservación de los EPI (calzado de seguridad antideslizante, guantes resistentes a disolventes, entre otros) se efectúa con responsabilidad, teniendo en cuenta su finalidad, y verificando sus condiciones de utilización.

11. Intervenir con criterios profesionales, de responsabilidad, calidad, y eficiencia, asegurando los procesos productivos de impresión offset, para que se garanticen los resultados deseables.

- 11.1 La adaptación a nuevas tecnologías de impresión offset y el tratamiento de los elementos productivos se lleva a cabo con flexibilidad, responsabilidad y coherencia.
- 11.2 Las mejoras en los procesos de impresión offset se proponen mediante iniciativa proactiva, teniendo en cuenta la resolución de problemas técnicos.
- 11.3 Los estándares de calidad y normativa aplicable se cumplen, garantizando los productos gráficos finales.
- 11.4 La estructura y organización de la empresa se tiene en cuenta en situaciones prácticas de desempeño del trabajo.
- 11.5 Las expectativas de la clientela se satisfacen en términos de calidad y plazos de entrega, atendiendo sus requerimientos con actitud positiva y receptiva.
- 11.6 El trabajo en equipo se desarrolla con respeto y comunicación, facilitando la cooperación y el compartimiento de conocimientos.
- 11.7 Las operaciones de impresión offset se desarrollan según la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, tales como preparación, ajuste y limpieza de máquina offset, entre otras.

12. Intervenir en el contexto de la seguridad en los procesos productivos de impresión offset, para reducir los riesgos laborales.

- 12.1 La seguridad de los profesionales se garantiza con el cumplimiento de las Directrices básicas para la evaluación de riesgos laborales y la formación establecidas por la empresa en el ámbito de los procesos químicos o mecánicos.
- 12.2 La detección de errores o problemas en las máquinas offset se comunica verbalmente a la persona responsable para su resolución.
- 12.3 Las operaciones de limpieza y mantenimiento de la máquina offset, tales como sustitución programada de componentes desgastados, verificación periódica de elementos de seguridad, entre otras, se llevan a cabo mediante listas de chequeo, evitando el contacto con sustancias tóxicas y respetando los dispositivos de seguridad de la máquina, a fin de garantizar la integridad del profesional.
- 12.4 Los manuales técnicos actualizados de las máquinas offset se aplican siguiendo las recomendaciones de seguridad para los profesionales,

tales como protocolos para carga y descarga de planchas sin riesgo de corte, uso de sistemas de parada de emergencia, entre otras.

- 12.5 La evaluación de riesgos de seguridad mecánica, eléctrica, química o ergonómica, se lleva a cabo mediante identificación visual u olfativa, entre otras, según el Plan de prevención de riesgos laborales.
- 12.6 Los riesgos de seguridad relacionados con la prevención y gestión de residuos de las tintas, trapos, disolventes inflamables, entre otros, se minimizan siguiendo los criterios de prevención sobre riesgos laborales relativos a actuación ante emergencias químicas de materias tóxicas, tratamiento de residuos peligrosos en contenedores herméticos señalizados, entre otros.
- 12.7 Los riesgos ergonómicos en la manipulación segura de bobinas y materiales pesados se minimizan mediante técnicas como uso de grúas o mesas elevadoras, entre otras.
- 12.8 Los criterios de actuación ante posibles emergencias se aplican adoptando las medidas en materia de primeros auxilios, lucha contra incendios, comunicación y evacuación de los profesionales, en su caso.
- 12.9 El uso y conservación de los EPI (calzado de seguridad antideslizante, guantes resistentes a disolventes, entre otros) se efectúa con responsabilidad, teniendo en cuenta su finalidad, y verificando sus condiciones de utilización.

13. Gestionar las materias primas para impresión offset, en condiciones de seguridad, calidad y productividad, para garantizar la eficiencia operativa.

- 13.1 Las materias primas (tintas, sustratos, soluciones de mojado, barnices, entre otras), desde su recepción hasta su almacenaje y etiquetado, se gestionan en condiciones controladas de humedad, iluminación y temperatura, con el fin de evitar la degradación de materiales críticos (tintas sensibles a la luz o barnices con base solvente, entre otros) y asegurar la trazabilidad por lote de producto durante el proceso productivo.
- 13.2 Las especificaciones técnicas de las materias primas y de los productos intermedios (sustratos, tintas, planchas, aditivos de mojado, barnices, entre otros) se verifican a partir de las órdenes de producción, comprobando su compatibilidad con los equipos de impresión, garantizando que los sustratos y productos químicos, entre otros, cumplan con las certificaciones medioambientales.
- 13.3 Los parámetros de producción se verifican que correspondan con las especificaciones técnicas y que se hayan eliminado los elementos no deseados que puedan interferir en la transferencia de tinta al soporte, como el polvo o la carga electrostática (mediante procesos como el despolvado o la ionización, entre otros) para garantizar la estabilidad de color.
- 13.4 Las propiedades físicas del sustrato a imprimir se comprueban utilizando equipos específicos, como higrómetros y termómetros.
- 13.5 El color se verifica mediante espectrofotómetro, siguiendo los estándares establecidos en la Norma ISO sobre Impresión Offset, y

comparándolo con guías “Pantone”, según muestra, para asegurar la reproducción.

13.6 La preparación y control de la solución de mojado se ajusta según sus especificaciones técnicas en cuanto a pH, conductividad, temperatura, entre otros.

13.7 La manipulación de materias primas químicas (tintas, aditivos, soluciones, barnices, adhesivos, entre otros) se aplica mediante la selección y el uso de Equipos de Protección Individual (EPI) conforme a lo indicado en las fichas de seguridad, como guantes, gafas de protección, mascarillas respiratorias, entre otros.

13.8 Los residuos generados durante el proceso de impresión se gestionan conforme a las normativas ambientales y de seguridad establecidas por la empresa, con el objetivo de minimizar el impacto ambiental y fomentar prácticas sostenibles en el lugar de trabajo.

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 **ECP2853_2: Realizar operaciones de impresión offset**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

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:

1.2. 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 realizaciones profesionales 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 “ECP2853_2: Realizar operaciones de impresión offset”, 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 realizar la impresión offset, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Realizar los mecanismos de puesta en marcha
2. Realizar las operaciones de mantenimiento
3. Obtener el producto gráfico

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>Rigor en la realización de los mecanismos de puesta en marcha</i>	- Evaluación de riesgos de seguridad. - Disposición de los EPIS. - Comprobación de los elementos y mecanismos del sistema de alimentación. - Comprobación del funcionamiento de la máquina. - Comprobación de la separación entre el cilindro impresor y el porta-caucho, de los diámetros del cilindro plancha y del cilindro caucho. - Realización en la perforadora del troquelado y del doblado de la plancha. - Ajuste de la plancha al cilindro porta-planchas para realizar el tensado. - Nivelación y regulación de los tinteros. - Calibración de los elementos humectadores. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Exhaustividad en la realización de las operaciones de mantenimiento</i>	- Revisión de los dispositivos de seguridad de la máquina. - Realización del engrasado periódico de los puntos determinados. - Verificación del funcionamiento de los circuitos y filtros de aire y agua. - Comprobación del estado de los cauchos y alzas. - Aplicación de los manuales técnicos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Exactitud en la obtención del producto gráfico</i>	- Registro de los pliegos a la entrada del cuerpo impresor, ajustándolo en altura y costado. - Realización del equilibrio entre la cantidad de agua y de tinta. - Realización de la puesta en marcha de la máquina de impresión. - Realización del control de las primeras hojas impresas. - Realización del autocontrol a lo largo de la tirada. - Realización del control del suministro de los materiales. - Realización de limpieza de los elementos de las máquinas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>

Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.	
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	

Escala A

4	<i>Para realizar los mecanismos de puesta en marcha, evalúa los riesgos de seguridad. Dispone de los EPIS. Comprueba los elementos y mecanismos del sistema de alimentación. Comprueba el funcionamiento de la máquina. Comprueba la separación entre el cilindro impresor y el porta-caucho, de los diámetros del cilindro plancha y del cilindro caucho. Realiza en la perforadora el troquelado y el doblado de la plancha. Ajusta la plancha al cilindro porta-planchas para realizar el tensado. Nivel y regula los tinteros. Calibra los elementos humectadores.</i>
3	<i>Para realizar los mecanismos de puesta en marcha, evalúa los riesgos de seguridad. Dispone de los EPIS. Comprueba los elementos y mecanismos del sistema de alimentación. Comprueba el funcionamiento de la máquina. Comprueba la separación entre el cilindro impresor y el porta-caucho, de los diámetros del cilindro plancha y del cilindro caucho. Realiza en la perforadora el troquelado y el doblado de la plancha. Ajusta la plancha al cilindro porta-planchas para realizar el tensado. Nivel y regula los tinteros. Calibra los elementos humectadores, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar los mecanismos de puesta en marcha, evalúa los riesgos de seguridad. Dispone de los EPIS. Comprueba los elementos y mecanismos del sistema de alimentación. Comprueba el funcionamiento de la máquina. Comprueba la separación entre el cilindro impresor y el porta-caucho, de los diámetros del cilindro plancha y del cilindro caucho. Realiza en la perforadora el troquelado y el doblado de la plancha. Ajusta la plancha al cilindro porta-planchas para realizar el tensado. Nivel y regula los tinteros. Calibra los elementos humectadores, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza los mecanismos de puesta en marcha.</i>

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

Escala B

4	<i>Para realizar las operaciones de mantenimiento, revisa los dispositivos de seguridad de la máquina. Realiza el engrasado periódico de los puntos determinados. Verifica el funcionamiento de los circuitos y filtros de aire y agua. Comprueba el estado de los cauchos y alzas. Aplica los manuales técnicos.</i>
---	---

3	<i>Para realizar las operaciones de mantenimiento, revisa los dispositivos de seguridad de la máquina. Realiza el engrasado periódico de los puntos determinados. Verifica el funcionamiento de los circuitos y filtros de aire y agua. Comprueba el estado de los cauchos y alzas. Aplica los manuales técnicos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar las operaciones de mantenimiento, revisa los dispositivos de seguridad de la máquina. Realiza el engrasado periódico de los puntos determinados. Verifica el funcionamiento de los circuitos y filtros de aire y agua. Comprueba el estado de los cauchos y alzas. Aplica los manuales técnicos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza las operaciones de mantenimiento.</i>

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

Escala C

4	<i>Para obtener el producto gráfico, registra los pliegos a la entrada del cuerpo impresor, ajustándolo en altura y costado. Realiza el equilibrio entre la cantidad de agua y de tinta. Realiza la puesta en marcha de la máquina de impresión. Realiza el control de las primeras hojas impresas. Realiza el autocontrol a lo largo de la tirada. Realiza el control del suministro de los materiales. Realiza limpieza de los elementos de las máquinas.</i>
3	<i>Para obtener el producto gráfico, registra los pliegos a la entrada del cuerpo impresor, ajustándolo en altura y costado. Realiza el equilibrio entre la cantidad de agua y de tinta. Realiza la puesta en marcha de la máquina de impresión. Realiza el control de las primeras hojas impresas. Realiza el autocontrol a lo largo de la tirada. Realiza el control del suministro de los materiales. Realiza limpieza de los elementos de las máquinas, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para obtener el producto gráfico, registra los pliegos a la entrada del cuerpo impresor, ajustándolo en altura y costado. Realiza el equilibrio entre la cantidad de agua y de tinta. Realiza la puesta en marcha de la máquina de impresión. Realiza el control de las primeras hojas impresas. Realiza el autocontrol a lo largo de la tirada. Realiza el control del suministro de los materiales. Realiza limpieza de los elementos de las máquinas, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No obtiene el producto gráfico.</i>

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

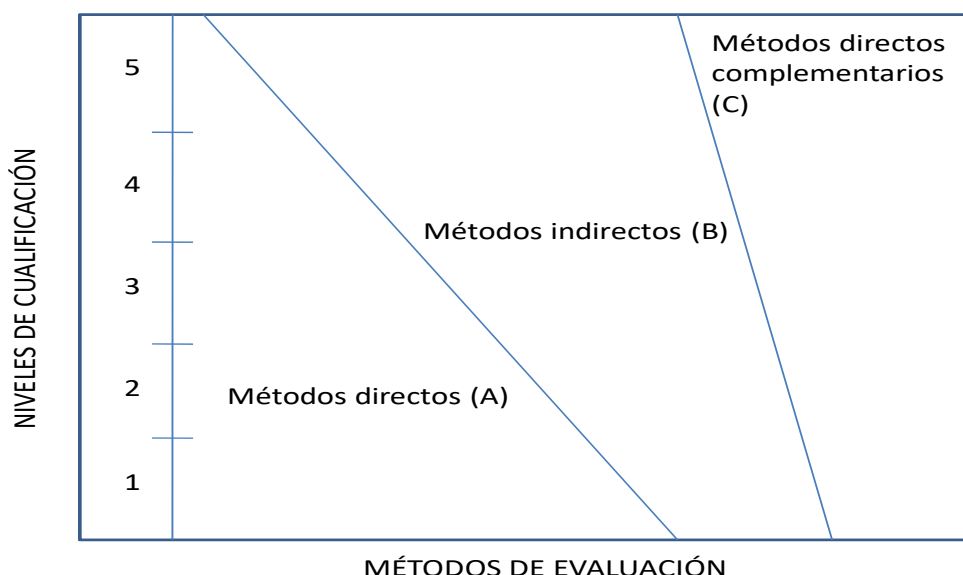
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 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 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 no formal y no tenga experiencia en el proceso de Realizar la impresión offset, 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 del 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 las realizaciones profesionales 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 "2" y sus competencias conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

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