



GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1341_2: Fabricar artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE ENVASES, EMBALAJES Y OTROS ARTÍCULOS DE PAPEL Y CARTÓN

Código: ARG771_2

NIVEL: 2

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC1341_2: Fabricar artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico.

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 (UC 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 Fabricar artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico, y que se indican a continuación:

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

1. Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de materiales en las líneas de fabricación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico a fin de conseguir la

continuidad durante la tirada, ajustándolos a las necesidades del producto.

- 1.1 Los dispositivos y mecanismos de alimentación de las líneas de transformación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico se revisan comprobando que se encuentran en correcto estado de funcionamiento y corrigiendo las posibles anomalías.
- 1.2 Los elementos y mecanismos de los sistemas de alimentación: desbobinadores, dispositivos empalmadores, reguladores de tensión, unidades grupo neumático, cabezal de alimentación u otros se ajustan, adaptándolos a las necesidades del material: tipología, naturaleza, características físicas y otras.
- 1.3 Los mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros elementos de transporte de material por la línea de transformación se limpian utilizando productos específicos, asegurando su correcto funcionamiento y evitando desperfectos en el material.
- 1.4 Los elementos de transporte de material por la línea de transformación: mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros se regulan, adaptándolos mediante sistemas electrónicos o mecánicos a las características físicas de los materiales.
- 1.5 Los elementos y mecanismos del sistema de salida: escuadras, cuchillas, rueda sin fin, acumuladores y otros se preparan en función de la naturaleza del artículo y del acabado específico del material: bobinas, hojas, plegados, embuchados u otros.
- 1.6 Los mecanismos de alimentación, paso y salida se preparan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

2. Ajustar las líneas de fabricación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico, mediante sistemas electrónicos o ajustes mecánicos, siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo para adaptar los equipos a las necesidades del material y del producto final.

- 2.1 Las instrucciones técnicas relativas a los artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico en cuanto a soporte, formato, tipo de acabado, líneas de corte, plegado y otros se obtienen de la orden de trabajo verificando que son ejecutables y contrastándolas con los materiales suministrados.
- 2.2 Los sistemas electrónicos de control del proceso se configuran introduciendo los parámetros de producción indicados en la orden de trabajo y los parámetros específicos de los materiales a transformar relativos a las naturaleza del material, tamaño, velocidad, especificaciones de acabado, apilado, paletizado y otros.
- 2.3 Los elementos intercambiables: discos de corte, trepados, hendidos y otros se montan, ajustándolos según las necesidades tipológicas del

producto y su acabado específico: bobinas, hojas, plegados, embuchados u otros.

- 2.4 Los elementos de impresión, gofrado, teñido, aromatizado y otros se preparan ajustándolos según las necesidades tipológicas del acabado y las indicaciones de la orden trabajo, comprobando la correspondencia de las formas impresoras, cilindros grabados, colores, aromas y otros.
- 2.5 Las unidades de líneas de fabricación artículos para uso doméstico e higiénico se ajustan siguiendo las instrucciones del manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

3. Obtener los artículos transformados para uso doméstico e higiénico efectuando las operaciones de puesta en marcha de las líneas de producción y manteniendo todos sus parámetros constantes para garantizar la adecuación del producto a las especificaciones técnicas.

- 3.1 Las operaciones de puesta en marcha de los equipos de fabricación de productos para uso doméstico e higiénico se efectúan ajustando los cuerpos de alimentación de materiales, unidades de producción y elementos de salida según las instrucciones y los procedimientos normalizados de trabajo.
- 3.2 El suministro y alimentación de las materias primas, materiales intermedios y productos auxiliares se ejecuta, aplicando los protocolos establecidos tanto para bobinas como para pliegos y garantizando la alimentación continua, de forma que se eviten paradas innecesarias.
- 3.3 La velocidad de los equipos se establece según las necesidades de producción: tipología del producto, características de los materiales y otros, manteniéndose durante la tirada y siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo.
- 3.4 Las unidades de impresión, gofrado, tintado, aromatizado, corte, plegado y otras se ajustan en su conjunto, verificando el correcto funcionamiento y la sincronización de las mismas de acuerdo a las características técnicas del equipo y a las necesidades del producto.
- 3.5 El proceso de transformación de los artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico se supervisa, verificando que todos los parámetros se mantienen en los valores óptimos de calidad y productividad para el tipo de trabajo en curso, según las instrucciones de producción.
- 3.6 Los datos sobre el proceso de transformados se registran en los partes de producción mediante sistemas informáticos incorporándolos al flujo de trabajo, indicando datos tales como: cantidad de ejemplares, tiempos de producción, paradas, incidencias producidas, medidas correctoras y otras, de manera que se posibilite su análisis y control de costes.

4. Efectuar controles de calidad durante el proceso de transformación para conseguir la uniformidad del producto de

papel y cartón de uso doméstico e higiénico, registrando los datos del trabajo que contribuyan al control de la producción.

- 4.1 El control de calidad de los artículos de uso doméstico e higiénico en la salida de las líneas se efectúa con la frecuencia establecida por la empresa y mediante ensayos sencillos con cuentahílos, flexómetro y otros, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de toda la tirada.
- 4.2 El formato, calidad de la impresión, calidad de gofrado, plegado, bobinado u otros se controlan en relación a las pruebas, muestras, modelos o instrucciones dadas, verificando que sus valores se encuentran dentro de los márgenes de tolerancia establecidos en los estándares de calidad.
- 4.3 La acumulación, disposición, paletizado e identificación de los artículos de uso doméstico e higiénico se supervisa a la salida de las líneas mediante los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos, dispositivos contadores, sistemas de formación de paquetes, atadoras, retractiladoras, dispositivos de apilado, paletizado y etiquetado verificando que cumplen con las indicaciones de la orden de trabajo, evitando paradas durante la tirada y permitiendo el control de la producción.
- 4.4 Los resultados de los controles y las pruebas de calidad se registran en los documentos habilitados por la empresa siguiendo los procedimientos establecidos en el plan de calidad.

5. Efectuar el mantenimiento a nivel de usuario de las líneas de fabricación de artículos para uso doméstico e higiénico, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.

- 5.1 Los dispositivos de seguridad de las líneas de transformación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico se revisan comprobando su correcto funcionamiento, siguiendo los procedimientos establecidos.
- 5.2 las líneas de fabricación de artículos para uso doméstico e higiénico se engrasan periódicamente, utilizando los medios y materiales específicos según las instrucciones del fabricante de la máquina.
- 5.3 El correcto funcionamiento de los circuitos y filtros de aire se verifica, siguiendo los procedimientos establecidos.
- 5.4 Los componentes de los equipos de fabricación de productos para uso doméstico e higiénico se limpian según necesidades, utilizando los productos específicos y con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.
- 5.5 Los elementos auxiliares de aspiración de polvo y recortes en los equipos de fabricación de productos para uso doméstico e higiénico se ajustan, evitando el desprendimiento de partículas que provoquen la contaminación ambiental.
- 5.6 Las operaciones de mantenimiento se efectúan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la

normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

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 las realizaciones profesionales de la **UC1341_2: Fabricar artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Operaciones de puesta en marcha de líneas de fabricación de artículos para uso doméstico e higiénico

- Procedimientos técnicos de ajuste en los mecanismos de alimentación, paso y salida de bobina o pliego; manejadores mecánico y electrónicos.
- Elementos mecánicos de las líneas de producción.
- Versatilidad y adaptación mecánica a los diferentes materiales y a la tipología del producto.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

2. Proceso de fabricación de artículos para uso doméstico e higiénico

- Interpretación de los datos relacionados con el proceso de producción en distintos órdenes de trabajo.
- Análisis de productos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico.
- Características técnicas de las líneas de fabricación: funcionalidad, velocidad y otras.
- Unidades de las líneas de fabricación: impresión, gofrado, plegado, tintado y otras.
- Relación entre materias primas, tipología del producto y velocidad del proceso de fabricación.
- Abastecimiento de productos y materiales durante el proceso.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

3. Control de calidad en proceso de artículos para uso doméstico e higiénico

- Protocolos del proceso de control de calidad.
- Método y frecuencia para el muestreo; fiabilidad.
- Útiles e instrumentos de medición de control de calidad: características; funcionalidad.
- Comprobaciones a pie de máquina y procedimientos del control de calidad del producto en el proceso.

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:

- Habituarse al ritmo de trabajo de la empresa.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico-profesionales.
- Promover la igualdad de trato entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.
- Favorecer la igualdad efectiva entre mujeres y hombres en el desempeño competencial.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.

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 de la Unidad de Competencia implicada.

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 de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la “UC1341_2: Fabricar artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico”, 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 la fabricación de unos determinados artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico establecidos en una hoja de producción, ajustando las unidades de entrada, salida y cuerpos de tensión de la línea de fabricación. Cumpliendo la Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida.
2. Ajustar las líneas de fabricación según el producto establecido.
3. Obtener los artículos para uso doméstico e higiénico.
4. Controlar la calidad del producto.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá del material y documentación requerida para el desarrollo de la SPE.
- Debido a la gran diversidad de equipos y productos que se pueden utilizar para el desarrollo de los procesos y productos determinados en esta Unidad de Competencia, la Situación de Evaluación planteada en esta guía, se ha dejado abierta tanto en el producto como en las materias primas.
- La Comisión de Evaluación decidirá si el caso práctico la SPE se plantea para la fabricación de productos tales como: servilletas, manteles, pañuelos, rollos de papel higiénico, compresas, pañales, blondas, platos, bandejas y otros artículos de papel y cartón. Uno de los elementos a tener en cuenta a la hora de proponer la SPE será el tipo de máquinas y equipos de los que dispongan, esto condicionará el producto a obtener así como los materiales.
- Si no se dispone de unidades de impresión, estampación, marcado y/o troquelado en línea, se propone entregar al candidato diferentes muestras con distintos tratamientos (impreso, troquelados, estampados, etc.) y que el candidato identifique cada uno de los tratamientos así como posibles defectos relacionados con la preparación/ajuste de la máquina proponiendo mejoras en cada caso.

- Una vez planteada y acotada la SPE se evaluarán aquellos Criterios de Merito que tengan que ver con la actividad propuesta.
- Se facilitará al candidato una hoja de producción y/o una maqueta con todas las características del proceso y del producto requeridas.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o candidata demuestre su competencia en cualquier condición profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.
- Órdenes de trabajo. Órdenes de producción. Parámetros relativos al producto. Tipos de acabado, apilado, paletizado y otros. Pruebas, muestras, modelos. Manuales técnicos de equipos e instalaciones. Manuales de procedimiento. Manuales de calidad. Documentos de control y registro de la producción. Manual de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.

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:

| <i>Criterios de mérito</i> | <i>Indicadores de desempeño competente</i> |
|---|--|
| <i>Rigurosidad en la preparación de de los mecanismos de alimentación, paso y salida de materiales.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Revisión de los dispositivos y mecanismos de alimentación de las líneas de transformación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico- Ajuste de los elementos y mecanismos de los sistemas de alimentación.- Limpieza de los mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros elementos de transporte de material por la línea de transformación.- Regulación de los elementos de transporte de material por la línea de transformación: mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros. |

| | |
|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none">- Preparación de los elementos y mecanismos del sistema de salida: escuadras, cuchillas, rueda sin fin, acumuladores y otros. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p> |
| <p><i>Precisión en el ajuste de las líneas de fabricación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico.</i></p> | <ul style="list-style-type: none">- Obtención de las instrucciones técnicas relativas a los artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico en cuanto a soporte, formato, tipo de acabado, líneas de corte, plegado y otros.- Configuración de los sistemas electrónicos de control del proceso.- Montaje de los elementos intercambiables: discos de corte, trepados, hendidos y otros.- Preparación de los elementos de impresión, gofrado, teñido, aromatizado y otros. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p> |
| <p><i>Rigor en la obtención y control de calidad de los artículos transformados para uso doméstico e higiénico.</i></p> | <ul style="list-style-type: none">- Realización de operaciones de puesta en marcha de los equipos de fabricación de productos para uso doméstico e higiénico- Ejecución del suministro y alimentación de las materias primas, materiales intermedios y productos auxiliares.- Establecimiento de la velocidad de los equipos.- Ajuste de las unidades de impresión, gofrado, tintado, aromatizado, corte, plegado y otras.- Registro de los datos del proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p> |
| <p><i>Exactitud en el control del producto</i></p> | <ul style="list-style-type: none">- Ejecución del control de calidad de los artículos de uso doméstico e higiénico en la salida de las líneas.- Control del formato, calidad de la impresión, calidad de gofrado, plegado, bobinado u otros.- Supervisión de la acumulación, disposición, paletizado e identificación de los artículos de uso doméstico e higiénico.- Registro de los resultados de los controles y las pruebas de calidad. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p> |

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

El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25 % del tiempo establecido.

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 | <p><i>Para la preparación de los mecanismos de alimentación, paso y salida de materiales en las líneas de fabricación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico, revisa los dispositivos y mecanismos de alimentación de las líneas comprobando que se encuentran en correcto estado de funcionamiento y corrigiendo las posibles anomalías. Ajusta los elementos y mecanismos de los sistemas de alimentación: desbobinadores, dispositivos empalmadores, reguladores de tensión, unidades grupo neumático, cabezal de alimentación u otros, adaptándolos a las necesidades del material: tipología, naturaleza, características físicas y otras. Limpia los mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros elementos de transporte de material por la línea de transformación utilizando productos específicos, asegurando su correcto funcionamiento y evitando desperfectos en el material. Regula los elementos de transporte de material por la línea de transformación: mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros, adaptándolos mediante sistemas electrónicos o mecánicos a las características físicas de los materiales. Prepara los elementos y mecanismos del sistema de salida: escuadras, cuchillas, rueda sin fin, acumuladores y otros en función de la naturaleza del artículo y del acabado específico del material: bobinas, hojas, plegados, embuchados u otros.</i></p> |
| 3 | <p><i>Para la preparación de los mecanismos de alimentación, paso y salida de materiales en las líneas de fabricación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico, revisa los dispositivos y mecanismos de alimentación de las líneas comprobando que se encuentran en correcto estado de funcionamiento y corrigiendo las posibles anomalías. Ajusta los elementos y mecanismos de los sistemas de alimentación: desbobinadores, dispositivos empalmadores, reguladores de tensión, unidades grupo neumático, cabezal de alimentación u otros, adaptándolos a las necesidades del material: tipología, naturaleza, características físicas y otras. Limpia los mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros elementos de transporte de material por la línea de transformación utilizando productos específicos, asegurando su correcto funcionamiento y evitando desperfectos en el material. Regula los elementos de transporte de material por la línea de transformación: mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros, adaptándolos mediante sistemas electrónicos o mecánicos a las características físicas de los materiales. Prepara los elementos y mecanismos del sistema de salida: escuadras, cuchillas, rueda sin fin, acumuladores y otros en función de la naturaleza del artículo y del acabado específico del material: bobinas, hojas, plegados, embuchados u otros, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p> |
| 2 | <p><i>Para la preparación de los mecanismos de alimentación, paso y salida de materiales en las líneas de fabricación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico, revisa los dispositivos y mecanismos de alimentación de las líneas comprobando que se encuentran en correcto estado de funcionamiento y corrigiendo las posibles anomalías. Ajusta los elementos y mecanismos de los sistemas de alimentación: desbobinadores, dispositivos empalmadores, reguladores de tensión, unidades grupo neumático, cabezal de alimentación u otros, adaptándolos a las necesidades del material: tipología, naturaleza, características físicas y otras. Limpia los mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros elementos de transporte de material</i></p> |

| | |
|---|---|
| | <p><i>por la línea de transformación utilizando productos específicos, asegurando su correcto funcionamiento y evitando desperfectos en el material. Regula los elementos de transporte de material por la línea de transformación: mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas rodillos, cintas transportadoras y otros, adaptándolos mediante sistemas electrónicos o mecánicos a las características físicas de los materiales. Prepara los elementos y mecanismos del sistema de salida: escuadras, cuchillas, rueda sin fin, acumuladores y otros en función de la naturaleza del artículo y del acabado específico del material: bobinas, hojas, plegados, embuchados u otros, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p> |
| 1 | <p><i>No ajusta las líneas de fabricación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico</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 ajustar las líneas de fabricación de artículos de papel o cartón para uso doméstico e higiénico, Obtiene las instrucciones técnicas relativas a los artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico en cuanto a soporte, formato, tipo de acabado, líneas de corte, plegado y otros de la orden de trabajo verificando que son ejecutables y contrastándolas con los materiales suministrados. Configura los sistemas electrónicos de control del proceso, introduciendo los parámetros de producción indicados en la orden de trabajo y los parámetros específicos de los materiales a transformar relativos a las naturaleza del material, tamaño, velocidad, especificaciones de acabado, apilado, paletizado y otros. Monta los elementos intercambiables: discos de corte, trepados, hendidos y otros ajustándolos según las necesidades tipológicas del producto y su acabado específico: bobinas, hojas, plegados, embuchados u otros. Prepara los elementos de impresión, gofrado, teñido, aromatizado y otros ajustándolos según las necesidades tipológicas del acabado y las indicaciones de la orden trabajo, comprobando la correspondencia de las formas impresoras, cilindros grabados, colores, aromas y otros. Ajusta las unidades de líneas de fabricación artículos para uso doméstico e higiénico siguiendo las instrucciones del manual de procedimiento.</i></p> |
| 3 | <p><i>Para ajustar las líneas de fabricación de artículos de papel o cartón para uso doméstico e higiénico, Obtiene las instrucciones técnicas relativas a los artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico en cuanto a soporte, formato, tipo de acabado, líneas de corte, plegado y otros de la orden de trabajo verificando que son ejecutables y contrastándolas con los materiales suministrados. Configura los sistemas electrónicos de control del proceso introduciendo los parámetros de producción indicados en la orden de trabajo y los parámetros específicos de los materiales a transformar relativos a las naturaleza del material, tamaño, velocidad, especificaciones de acabado, apilado, paletizado y otros. Monta los elementos intercambiables: discos de corte, trepados, hendidos y otros ajustándolos según las necesidades tipológicas del producto y su acabado específico: bobinas, hojas, plegados, embuchados u otros. Prepara los elementos de impresión, gofrado, teñido, aromatizado y otros ajustándolos según las necesidades tipológicas del acabado y las indicaciones de la orden trabajo, comprobando la correspondencia de las formas impresoras, cilindros grabados, colores, aromas y otros. Ajusta las unidades de líneas de fabricación artículos para uso doméstico e higiénico siguiendo las instrucciones del manual de procedimiento, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p> |
| 2 | <p><i>Para ajustar las líneas de fabricación de artículos de papel o cartón para uso doméstico e higiénico, Obtiene las instrucciones técnicas relativas a los artículos de papel y cartón para uso doméstico e</i></p> |

| | |
|---|---|
| | <p><i>higiénico en cuanto a soporte, formato, tipo de acabado, líneas de corte, plegado y otros de la orden de trabajo verificando que son ejecutables y contrastándolas con los materiales suministrados. Configura los sistemas electrónicos de control del proceso introduciendo los parámetros de producción indicados en la orden de trabajo y los parámetros específicos de los materiales a transformar relativos a las naturaleza del material, tamaño, velocidad, especificaciones de acabado, apilado, paletizado y otros. Monta los elementos intercambiables: discos de corte, trepados, hendidos y otros ajustándolos según las necesidades tipológicas del producto y su acabado específico: bobinas, hojas, plegados, embuchados u otros. Prepara los elementos de impresión, gofrado, teñido, aromatizado y otros ajustándolos según las necesidades tipológicas del acabado y las indicaciones de la orden trabajo, comprobando la correspondencia de las formas impresoras, cilindros grabados, colores, aromas y otros. Ajusta las unidades de líneas de fabricación artículos para uso doméstico e higiénico siguiendo las instrucciones del manual de procedimiento, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p> |
| 1 | <p><i>No ajusta las líneas de fabricación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico.</i></p> |

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

ESCALA C

| | |
|---|--|
| 4 | <p><i>Para la obtención y control de calidad de los artículos transformados para uso domestico e higiénico, Efectúa las operaciones de puesta en marcha de los equipos de fabricación de productos para uso doméstico e higiénico ajustando los cuerpos de alimentación de materiales, unidades de producción y elementos de salida según las instrucciones y los procedimientos normalizados de trabajo. Ejecuta el suministro y alimentación de las materias primas, materiales intermedios y productos auxiliares aplicando los protocolos establecidos tanto para bobinas como para pliegos y garantizando la alimentación continua, de forma que se eviten paradas innecesarias. Establece la velocidad de los equipos según las necesidades de producción: tipología del producto, características de los materiales y otros, manteniéndose durante la tirada y siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo. Ajusta las unidades de impresión, gofrado, tintado, aromatizado, corte, plegado y otras en su conjunto, verificando el correcto funcionamiento y la sincronización de las mismas de acuerdo a las características técnicas del equipo y a las necesidades del producto. Supervisa el proceso de transformación de los artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico verificando que todos los parámetros se mantienen en los valores óptimos de calidad y productividad para el tipo de trabajo en curso, según las instrucciones de producción. Registra los datos sobre el proceso de transformados en los partes de producción mediante sistemas informáticos incorporándolos al flujo de trabajo, indicando datos tales como: cantidad de ejemplares, tiempos de producción, paradas, incidencias producidas, medidas correctoras y otras, de manera que se posibilite su análisis y control de costes.</i></p> |
| 3 | <p><i>Para la obtención y control de calidad de los artículos transformados para uso domestico e higiénico, Efectúa las operaciones de puesta en marcha de los equipos de fabricación de productos para uso doméstico e higiénico ajustando los cuerpos de alimentación de materiales, unidades de producción y elementos de salida según las instrucciones y los procedimientos normalizados de trabajo. Ejecuta el suministro y alimentación de las materias primas, materiales intermedios y productos auxiliares aplicando los protocolos establecidos tanto para bobinas como para pliegos y garantizando la alimentación continua, de forma que se eviten paradas innecesarias. Establece la velocidad de los equipos según las necesidades de producción: tipología del producto, características de los materiales</i></p> |

| | |
|---|---|
| | <p><i>y otros, manteniéndose durante la tirada y siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo. Ajusta las unidades de impresión, gofrado, tintado, aromatizado, corte, plegado y otras en su conjunto, verificando el correcto funcionamiento y la sincronización de las mismas de acuerdo a las características técnicas del equipo y a las necesidades del producto. Supervisa el proceso de transformación de los artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico verificando que todos los parámetros se mantienen en los valores óptimos de calidad y productividad para el tipo de trabajo en curso, según las instrucciones de producción. Registra los datos sobre el proceso de transformados en los partes de producción mediante sistemas informáticos incorporándolos al flujo de trabajo, indicando datos tales como: cantidad de ejemplares, tiempos de producción, paradas, incidencias producidas, medidas correctoras y otras, de manera que se posibilite su análisis y control de costes. Efectúa el control de calidad de los artículos de uso doméstico e higiénico en la salida de las líneas con la frecuencia establecida por la empresa y mediante ensayos sencillos con cuentahilos, flexómetro y otros, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de toda la tirada. Controla el formato, calidad de la impresión, calidad de gofrado, plegado, bobinado u otros en relación a las pruebas, muestras, modelos o instrucciones dadas, verificando que sus valores se encuentran dentro de los márgenes de tolerancia establecidos en los estándares de calidad. Supervisa la acumulación, disposición, paletizado e identificación de los artículos de uso doméstico e higiénico a la salida de las líneas mediante los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos, dispositivos contadores, sistemas de formación de paquetes, atadoras, retractiladoras, dispositivos de apilado, paletizado y etiquetado verificando que cumplen con las indicaciones de la orden de trabajo, evitando paradas durante la tirada y permitiendo el control de la producción. Registra los resultados de los controles y las pruebas de calidad en los documentos habilitados por la empresa siguiendo los procedimientos establecidos en el plan de calidad, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p> |
| 2 | <p><i>Para la obtención de los artículos transformados para uso domestico e higiénico, Efectúa las operaciones de puesta en marcha de los equipos de fabricación de productos para uso doméstico e higiénico ajustando los cuerpos de alimentación de materiales, unidades de producción y elementos de salida según las instrucciones y los procedimientos normalizados de trabajo. Ejecuta el suministro y alimentación de las materias primas, materiales intermedios y productos auxiliares aplicando los protocolos establecidos tanto para bobinas como para pliegos y garantizando la alimentación continua, de forma que se eviten paradas innecesarias. Establece la velocidad de los equipos según las necesidades de producción: tipología del producto, características de los materiales y otros, manteniéndose durante la tirada y siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo. Ajusta las unidades de impresión, gofrado, tintado, aromatizado, corte, plegado y otras en su conjunto, verificando el correcto funcionamiento y la sincronización de las mismas de acuerdo a las características técnicas del equipo y a las necesidades del producto. Supervisa el proceso de transformación de los artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico verificando que todos los parámetros se mantienen en los valores óptimos de calidad y productividad para el tipo de trabajo en curso, según las instrucciones de producción. Registra los datos sobre el proceso de transformados en los partes de producción mediante sistemas informáticos incorporándolos al flujo de trabajo, indicando datos tales como: cantidad de ejemplares, tiempos de producción, paradas, incidencias producidas, medidas correctoras y otras, de manera que se posibilite su análisis y control de costes, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p> |
| 1 | <p><i>No obtiene los artículos transformados para uso domestico e higiénico</i></p> |

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

ESCALA D

| | |
|---|---|
| 4 | <p><i>Para controlar la calidad del producto, efectúa el control de los artículos de uso doméstico e higiénico en la salida de las líneas con la frecuencia establecida por la empresa y mediante ensayos sencillos con cuentahilos, flexómetro y otros, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de toda la tirada. Controla el formato, calidad de la impresión, calidad de gofrado, plegado, bobinado u otros en relación a las pruebas, muestras, modelos o instrucciones dadas, verificando que sus valores se encuentran dentro de los márgenes de tolerancia establecidos en los estándares de calidad. Supervisa la acumulación, disposición, paletizado e identificación de los artículos de uso doméstico e higiénico a la salida de las líneas mediante los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos, dispositivos contadores, sistemas de formación de paquetes, atadoras, retractiladoras, dispositivos de apilado, paletizado y etiquetado verificando que cumplen con las indicaciones de la orden de trabajo, evitando paradas durante la tirada y permitiendo el control de la producción. Registra los resultados de los controles y las pruebas de calidad en los documentos habilitados por la empresa siguiendo los procedimientos establecidos en el plan de calidad.</i></p> |
| 3 | <p><i>Para controlar la calidad del producto, efectúa el control de los artículos de uso doméstico e higiénico en la salida de las líneas con la frecuencia establecida por la empresa y mediante ensayos sencillos con cuentahilos, flexómetro y otros, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de toda la tirada. Controla el formato, calidad de la impresión, calidad de gofrado, plegado, bobinado u otros en relación a las pruebas, muestras, modelos o instrucciones dadas, verificando que sus valores se encuentran dentro de los márgenes de tolerancia establecidos en los estándares de calidad. Supervisa la acumulación, disposición, paletizado e identificación de los artículos de uso doméstico e higiénico a la salida de las líneas mediante los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos, dispositivos contadores, sistemas de formación de paquetes, atadoras, retractiladoras, dispositivos de apilado, paletizado y etiquetado verificando que cumplen con las indicaciones de la orden de trabajo, evitando paradas durante la tirada y permitiendo el control de la producción. Registra los resultados de los controles y las pruebas de calidad en los documentos habilitados por la empresa siguiendo los procedimientos establecidos en el plan de calidad, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p> |
| 2 | <p><i>Para controlar la calidad del producto, efectúa el control de los artículos de uso doméstico e higiénico en la salida de las líneas con la frecuencia establecida por la empresa y mediante ensayos sencillos con cuentahilos, flexómetro y otros, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de toda la tirada. Controla el formato, calidad de la impresión, calidad de gofrado, plegado, bobinado u otros en relación a las pruebas, muestras, modelos o instrucciones dadas, verificando que sus valores se encuentran dentro de los márgenes de tolerancia establecidos en los estándares de calidad. Supervisa la acumulación, disposición, paletizado e identificación de los artículos de uso doméstico e higiénico a la salida de las líneas mediante los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos, dispositivos contadores, sistemas de formación de paquetes, atadoras, retractiladoras, dispositivos de apilado, paletizado y etiquetado verificando que cumplen con las indicaciones de la orden de trabajo, evitando paradas durante la tirada y permitiendo el control de la producción. Registra los resultados de los controles y las pruebas de calidad en los documentos habilitados por la empresa siguiendo los procedimientos establecidos en el plan de calidad, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p> |
| 1 | <p><i>No efectúa el control de calidad del producto.</i></p> |

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

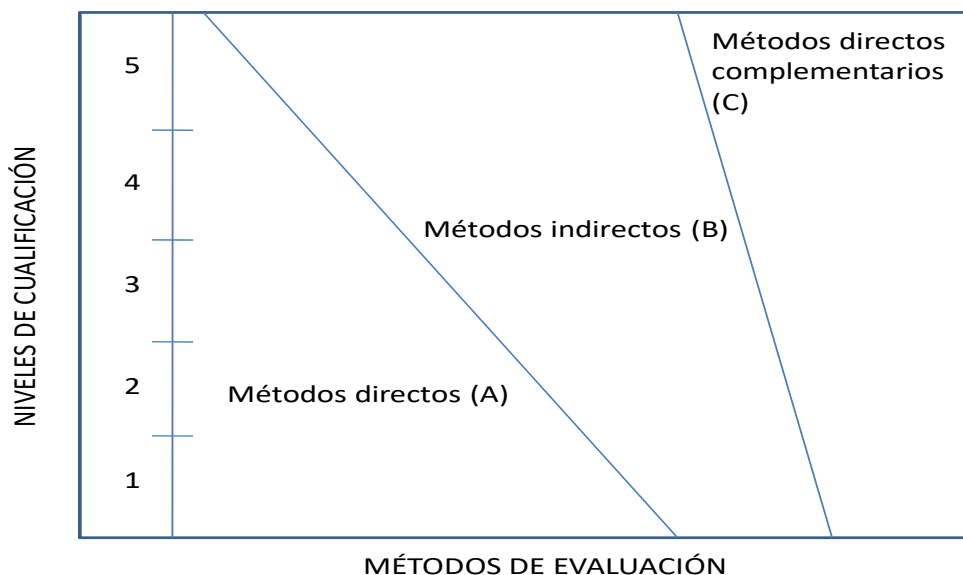
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 de la unidad de competencia, 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 de la UC. 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 Fabricar artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico, 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 la UC, 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) N2
- 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



UNIÓN EUROPEA
NextGenerationEU

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) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Para valorar la competencia de respuesta a las contingencias, se recomienda considerar una serie de incidencias en relación con la fabricación de artículos de papel y cartón para uso doméstico e higiénico que tendrá que resolver de forma que plantee la solución más adecuada.

Al ser tan amplios los equipos y productos determinados en esta Unidad de Competencia, se recomienda adaptar la SPE al campo del que proceda el Candidato y en su caso, darle un tiempo de familiarización con los equipos.