



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0157\_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE  
TAPONES DE CORCHO**

**Código: MAM057\_1**

**NIVEL: 1**



## 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 UC0157\_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural.

### 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 la fabricación de tapones y discos de corcho natural, 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. Efectuar operaciones básicas de mantenimiento de primer nivel y puesta a punto de equipos en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, para mantenerlos operativos, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**

- 1.1 Las operaciones básicas de mantenimiento, se efectúan con los equipos de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, tales como: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros, de acuerdo con la forma y periodicidad indicadas.
- 1.2 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, se preparan, efectuando simples montajes, manteniéndolas operativas, según indicaciones.
- 1.3 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, y otros, se ajustan, comprobando que no existe holgura.
- 1.4 Los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores y otros, se limpian, comprobando que no quedan restos de suciedad.
- 1.5 El funcionamiento de las máquinas o equipo, utilizadas en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros se comprueban, detectando posibles anomalías, informando al superior responsable, ante posibles anomalías en cada turno, jornada o en el cambio de lotes.
- 1.6 Las herramientas y útiles de trabajo utilizados en la limpieza y mantenimiento como trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, se ordenan, según el orden establecido.
- 1.7 La puesta a punto de las máquinas de rebanado y perforado se realiza, considerando la selección de las herramientas, su afilado y fijando parámetros en función del producto a obtener.
- 1.8 Los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento en equipos utilizados en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas se efectúan en el soporte establecido.

**2. Efectuar el acopio, descarga y apilado de fardos o palets de corcho preparado (el cual ha sufrido una primera cocción), para la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, identificando posibles materiales no conformes, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**

- 2.1 Los fardos o palets de corcho, preparado, utilizados en la fabricación de tapones y discos de corcho natural, se acopian, conforme a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida.



- 2.2 Las posibles partidas deterioradas de los materiales recibidos, que no reúnen los requerimientos de: calidad y cantidad, establecidos se detectan, rechazándolos.
- 2.3 Los fardos o palets de corcho preparado, utilizados en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, se descargan con los equipos establecidos para tal fin, apilándolos en los lugares asignados en el almacén, controlando no dañar el material.
- 2.4 Los materiales descargados se marcan con etiquetas para su identificación y control inmediato.
- 2.5 Los materiales descargados se almacenan, apilándolos en contenedores o áreas dispuestas al efecto y localizables.
- 2.6 Las condiciones de temperatura, humedad, iluminación y tiempo del almacén se comprueban, comunicando al responsable inmediato, alguna posible desviación existente.
- 2.7 Los registros y anotaciones de las operaciones de recepción se efectúan en el soporte establecido, siguiendo instrucciones

### **3. Efectuar operaciones de segunda cocción de fardos o palets de corcho preparados para la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, cumpliendo la normativa aplicable seguridad y riesgos laborales, siguiendo instrucciones.**

- 3.1 Los fardos o palets de corcho se sumergen en la caldera de cocción, en segunda cocción, utilizando los medios, equipos y mecanismos requeridos, impidiendo la flotación del mismo.
- 3.2 El corcho se cuece, en la caldera de cocido, controlando parámetros (temperatura, condiciones de agua y tiempo de cocción, entre otros), ajustándolos según instrucciones, comprobando los valores de parámetros.
- 3.3 La sustitución del agua de cocción de los fardos de corcho y la limpieza de las calderas se lleva a cabo periódicamente en funcionamiento continuo y después de cada parada.
- 3.4 Los cambios de agua de la caldera y su consumo se registran, según el soporte establecido en el proceso productivo.
- 3.5 Los fardos de corcho cocidos se colocan en el lugar de reposo con los equipos, requeridos, controlando que sea un lugar cubierto, limpio y aireado, ajustando los parámetros (temperatura y humedad), según lo establecido en el proceso productivo.

### **4. Efectuar operaciones de mecanizado y perforación de planchas de corcho de segunda cocción para fabricar tapones de corcho natural, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.**

- 4.1 Las planchas de corcho se cortan en secciones transversales, obteniendo rebanadas de una anchura determinada por la longitud del tapón a obtener, ajustando los parámetros de la máquina (rebanadora) a las condiciones establecidas, siguiendo instrucciones.



- 4.2 Las rebanadas de corcho se perforan, mediante corte con gubia, obteniendo tapones en la dirección de la anchura de la rebanada.
- 4.3 Los tapones de corcho natural obtenidos se seleccionan, rechazando los que tienen leña u otros defectos, reutilizando los desperdicios generados.
- 4.4 Los tapones semielaborados de corcho natural, se obtienen, mediante operaciones mecánicas de rebaje de los extremos y pulido de costado.
- 4.5 Los tapones de corcho natural obtenidos, se secan, por tratamiento térmico, reduciendo el nivel de humedad.
- 4.6 Los tapones de corcho natural escogidos se almacenan según instrucciones y en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas.

**5. Efectuar operaciones de mecanizado de planchas y laminado, para obtener discos de corcho natural (o arandela), cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.**

- 5.1 Las planchas de corcho preparado se cortan, en secciones transversales, obteniendo rebanadas, ajustando los parámetros de la máquina en las condiciones requeridas y las instrucciones de fabricación.
- 5.2 Las rebanadas de corcho preparado se laminan con cuchillas, hasta el espesor establecido, eliminando la raspa y la barriga, obteniendo láminas de corcho.
- 5.3 Las láminas de corcho obtenidas se pican, mediante la operación de picado con gubia, obteniendo discos de corcho natural.
- 5.4 Los discos de corcho natural semielaborados, se obtienen, mediante operaciones mecánicas de alisado de las caras, mediante pulido de los discos.
- 5.5 Los discos de corcho natural obtenidos, se secan, mediante tratamiento térmico, reduciendo el nivel de humedad.
- 5.6 Los discos de corcho natural escogidos se almacenan según instrucciones y en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas.

**6. Efectuar operaciones de mecanizado y encolado para fabricar tapones multipiezas, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.**

- 6.1 Las planchas de corcho preparado se cortan, en secciones transversales en rebanadas, de una anchura determinada por la longitud del tapón que se desea obtener de ellas, ajustando los parámetros de la máquina en las condiciones requeridas y las instrucciones de fabricación.
- 6.2 Las rebanadas de corcho preparado se laminan con cuchillas, hasta el espesor deseado, eliminando la raspa y la barriga, ajustándose a lo establecido en el proceso productivo.
- 6.3 Las colas se aplican en las piezas con la cantidad requerida por unidad de superficie, comprobando el tiempo transcurrido desde su preparación.
- 6.4 Las piezas encoladas se prensan, controlando los parámetros de presión y tiempo.
- 6.5 Las láminas de corcho se pican con gubia, para obtener tapones en la dirección de la anchura de las rebanadas pegadas, siguiendo instrucciones.
- 6.6 Los tapones deformes, rotos, leñosos y los trozos se rechazan, separándose de los tapones obtenidos.



- 6.7 Los tapones multipieza semielaborados de corcho natural, se obtienen, mediante operaciones mecánicas de rebaje de los extremos y pulido de costado, siguiendo instrucciones.
- 6.8 Los tapones obtenidos se secan, reduciendo el nivel de humedad por tratamiento térmico, siguiendo instrucciones.
- 6.9 Los tapones multipieza seleccionados se almacenan según instrucciones y en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas.

## **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 UC0157\_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

### **1. El corcho. Características.**

- Concepto.
- Estructura.
- Composición.
- Propiedades físicas y químicas.
- Defectos.
- Enfermedades y patologías.
- Tipos.
- Clasificación.
- Humedad del corcho:
  - Concepto.
  - Métodos de cálculo.
  - Instrumentos de medida.

### **2. Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables y mantenimiento de máquinas de fabricación de tapones de corcho.**

- Preparación de:
  - Gubias.
  - Cuchillas.
  - Sierras ejes.
  - Bielas
  - Tubos de aspiración y otros
- Limpieza de los equipos de fabricación de tapones de corcho.
- Montaje de elementos.
- Equipo de medición y control de parámetros.
- Mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos requeridos en la fabricación de tapones:
  - Anomalías de funcionamiento. Características.
  - Tipología de las averías.
  - Causas diversas que determinan problemas en los sistemas.
  - Detección de elementos desgastados y/o deteriorados.
  - Corrección de anomalías simples.
  - Sustitución de elementos simples.



- Lubricación y limpieza.
- Regulación y ajuste.
- Puesta a punto de las máquinas.

### **3. Operaciones de acopio de materiales y almacenamiento para la fabricación de corcho.**

- Recepción y almacenamiento de la materia prima y productos protectores de tapones de corcho:
  - Características.
  - Cubicación del corcho.
  - Descarga de materiales. Precauciones.
  - Cumplimentación de los registros de entrada de materia prima y productos protectores.
  - Conformidad de la recepción.
  - Casos de no conformidad y actuaciones.
- Características del corcho:
  - Procedencia.
  - Aspecto.
  - Humedad, entre otros.
- Clasificación de materias y productos de recepción.
- Procesos de cubicado y pesado del corcho.
- Distribución y ubicación.
- Apilado del corcho.
  - Condiciones de las instalaciones.
- Protección de los grupos o montones de corcho.
  - Medios de protección.
- Control de calidad del corcho.
  - Singularidades y defectos de piezas de corcho.
  - Procedimientos de control de calidad y clasificación del corcho.
  - Procedimientos de control de la humedad del corcho.
- Operaciones de manipulación y transporte del material.
  - Medios de manipulación y transporte de las pilas y montones de corcho a granel.

### **4. Operaciones de segundo cocido de las planchas de corcho.**

- Obtención de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.
  - Características.
- Segunda cocción.
- Calderas y equipos de cocido de corcho:
  - Tipos.
  - Usos.
  - Aplicaciones.
  - Mantenimiento.
- Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante el hervido.
  - Planes de control.
- Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados al hervido.
- Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
- Transporte y estabilización del corcho:
  - Sistemas de manipulación y transporte. Tipos, aplicaciones y usos.
  - Estabilización de la materia prima. Fundamento y fines.



## **5. Fabricación de tapones de corcho natural.**

- Manejo de las diferentes máquinas y herramientas de fabricación de tapones de corcho natural.
- Obtención de Fabricación de tapones de corcho natural:
  - Características
  - Puntos clave.
- Calidad de corcho:
  - Concepto.
  - Fundamento.
  - Fines.
- Controles de calidad durante el procesado.
- Rebaneo:
  - Máquinas y equipos utilizados en el rebaneo de planchas de corcho.
  - Especificaciones técnicas del rebaneo (dimensiones, humedad y dirección de la rebanada).
- Perforación:
  - Máquinas y equipos utilizados en la perforación.
  - Especificaciones técnicas de la perforación (dimensiones y humedad).
- Desleñado (o escogido preliminar):
  - Máquinas y equipos utilizados en desleñado.
  - Especificaciones técnicas (alteraciones y defectos, y criterios de clasificación de tapones).
- Secado:
  - Máquinas y equipos utilizados en el secado.
  - Especificaciones técnicas del secado (temperatura, flujo de aire, humedad y tiempo).
- Rectificación dimensional:
  - Máquinas y equipos utilizados en la rectificación dimensional (rebaje de extremos, pulido del cuerpo y biselado).
  - Especificaciones técnicas de la rectificación dimensional (dimensiones, humedad, acabado).

## **6. Tapones multipiezas y discos de corcho natural. Normativa aplicable a la fabricación de corchos.**

- Tapones multipiezas de corcho natural:
  - Descripción.
  - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho:
    - Aplicaciones.
    - Métodos.
  - Rebanado.
  - Laminado del corcho.
  - Encolado.
  - Pegado de las piezas.
  - Picado.
- Discos de corcho natural:
  - Descripción.
  - Rebanado.
  - Encolado.
  - Picado.
  - Secado.
  - Pulido.
- Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.
- Normativa aplicable a la fabricación de corchos.



### **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.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y las normas internas de la organización.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la organización.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

## **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 UC0157\_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural, 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 tapones y discos de corcho natural, y tapones multipiezas, en base al plan de producción entregado, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, prevención de riesgos laborales y medio ambiente, y de acuerdo con los procedimientos y criterios



de calidad establecidos, siguiendo instrucciones. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Fabricar tapones de corcho natural.
2. Fabricar tapones multipiezas.

**Condiciones adicionales:**

- Al candidato o candidata se le entregará el plan de aprovisionamiento, plan de producción, plan de control y toda la información técnica necesaria para fabricar los productos requeridos.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

**b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.**

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<i>Idoneidad de la fabricación de tapones de corcho natural.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Proceso de aprovisionamiento interno de materias primas y puesta a punto de los útiles y equipos necesarios.</li><li>- Operaciones de segunda cocción de fardos de corcho preparado, siguiendo instrucciones.</li><li>- Operaciones de corte, rebaneo y perforado/picado de las planchas de corcho preparado según las especificaciones de las dimensiones del producto a obtener.</li><li>- Selección (escogido preliminar) de tapones de corcho natural sin alteraciones ni defectos.</li><li>- Separa y almacena los tapones con defectos y</li></ul>



	<p>reutilización de los desperdicios generados.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Elección del programa de secado en función del producto a obtener.</li><li>- Rectificado dimensional de los tapones.</li><li>- Almacenamiento de tapones de corcho natural, según instrucciones.</li><li>- Mantenimiento de equipos de preparación de tapones de corcho.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Idoneidad de la fabricación de tapones multipiezas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Proceso de aprovisionamiento interno de materias primas y puesta a punto de los útiles y equipos necesarios.</li><li>- Operaciones de segunda cocción de fardos de corcho preparado, siguiendo instrucciones.</li><li>- Operaciones de corte, rebaneo y laminado de las planchas de corcho preparado según las dimensiones del producto a obtener.</li><li>- Aplicación de técnicas de encolado de las piezas.</li><li>- Aplicación de técnicas de prensado de las piezas.</li><li>- Picado de las láminas de corcho para obtener tapones en la dirección de la anchura de las piezas encoladas según instrucciones.</li><li>- Selección de tapones multipiezas, rechazando los defectuosos.</li><li>- Separa y almacena los tapones multipieza con defectos y desperdicios generados.</li><li>- Elección de programa de secado en función al producto a obtener.</li><li>- Rectificado dimensional de los tapones.</li><li>- Almacenamiento de tapones multipiezas, según instrucciones.</li><li>- Mantenimiento de equipos de preparación de tapones de corcho.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa aplicable de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales en la fabricación de tapones de corcho.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total del procedimiento establecido.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo establecido, en función del empleado por un o una profesional.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% del tiempo establecido.</i></p>



<p><i>Calidad requerida en la fabricación de tapones de corcho natural.</i></p>	<p><i>Control y registro de parámetros:</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- <i>En el proceso de segunda cocción: temperatura, condiciones de agua y tiempo, entre otros.</i></li><li>- <i>En el proceso de rebaneo: el corcho presenta una humedad de entre 8-16 % y las dimensiones del ancho de la rebanada son superiores al valor nominal de la longitud del tapón.</i></li><li>- <i>En el proceso de perforación: dimensiones y humedad.</i></li><li>- <i>En el proceso de secado: temperatura, flujo de aire, humedad y tiempo. El tapón semielaborado secado debe tener una humedad de <math>6\pm 2\%</math>.</i></li><li>- <i>En el proceso de rectificación dimensional. Dimensiones y humedad.</i></li><li>- <i>En el almacenamiento: condiciones ambientales y limpieza.</i></li></ul> <p><i>Escogido de tapones:</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- <i>Textura: presenta una superficie lisa, sin marca ni grano.</i></li><li>- <i>Aspecto visual: no presenta defectos.</i></li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente queda establecido en la escala A.</i></p>
<p><i>Calidad requerida en la fabricación de tapones multipiezas.</i></p>	<p><i>Control y registro de parámetros:</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- <i>En el proceso de segunda cocción: temperatura, condiciones de agua y tiempo, entre otros.</i></li><li>- <i>En el proceso de rebaneo: dimensiones, humedad (el corcho presenta una humedad de entre el 8-16 %) y dirección de la rebanada.</i></li><li>- <i>En el proceso de laminado: dimensiones.</i></li><li>- <i>En el proceso de encolado: cantidad de cola requerida por unidad de superficie y tiempo.</i></li><li>- <i>En el proceso de prensado: presión y tiempo.</i></li><li>- <i>En el proceso de picado: dirección de la anchura de la rebanada pegada.</i></li><li>- <i>En el proceso de secado: temperatura, flujo de aire, humedad y tiempo.</i></li><li>- <i>En el almacenamiento: condiciones ambientales y limpieza.</i></li></ul> <p><i>Escogido de tapones:</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- <i>Forma.</i></li><li>- <i>Textura.</i></li><li>- <i>Aspecto visual: no presenta defectos.</i></li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente queda establecido en la escala B.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>Se aprovisionan las materias primas y preparan equipos, según ficha técnica; se procede a la segunda cocción de los fardos preparados, controlando parámetros, continuando según especificaciones del producto a obtener con el corte, rebaneo y perforado/picado, obteniendo las dimensiones requeridas de los tapones, originando la menor merma posible y su máximo aprovechamiento; se escogen los tapones de corcho natural sin alteraciones ni defectos, separando los tapones defectuosos y reutilizando los desperdicios; a continuación se elige el programa de secado en función del producto a obtener, procediendo al rectificado dimensional, consiguiendo las especificaciones dimensionales del tapón, y se almacena según instrucciones, limpiando útiles y maquinaria, dejándolos totalmente ordenados.</i></p>
4	<p><b>Se aprovisionan las materias primas y preparan equipos, según ficha técnica; se procede a la segunda cocción de los fardos preparados, controlando parámetros, continuando según especificaciones del producto a obtener con el corte, rebaneo y perforado/picado, obteniendo las dimensiones requeridas de los tapones, originando la menor merma posible y su máximo aprovechamiento; se escogen los tapones de corcho natural sin alteraciones ni defectos, separando los tapones defectuosos y reutilizando los desperdicios; a continuación se elige el programa de secado en función del producto a obtener, procediendo al rectificado dimensional, consiguiendo las especificaciones dimensionales del tapón, y se almacena según instrucciones, limpiando útiles y maquinaria, sin dejarlo totalmente ordenados.</b></p>
3	<p><i>Se aprovisionan las materias primas y preparan equipos, según ficha técnica; se procede a la segunda cocción de los fardos preparados, controlando parámetros, continuando según especificaciones del producto a obtener con el corte, rebaneo y perforado/picado, obteniendo las dimensiones requeridas de los tapones, originando la menor merma posible y su máximo aprovechamiento; se escogen los tapones de corcho natural sin alteraciones ni defectos, separando los tapones defectuosos y no reutilizando los desperdicios; a continuación se elige el programa de secado en función del producto a obtener, procediendo al rectificado dimensional, consiguiendo las especificaciones dimensionales del tapón, y se almacena según instrucciones, limpiando útiles y maquinaria, sin dejarlo totalmente ordenados.</i></p>
2	<p><i>Se aprovisionan las materias primas y preparan equipos con algunos fallos, según ficha técnica; se procede a la segunda cocción de los fardos preparados, controlando parámetros, continuando según especificaciones del producto a obtener con el corte, rebaneo y perforado/picado, obteniendo las dimensiones requeridas de los tapones, originando la menor merma posible y su máximo aprovechamiento; se escogen los tapones de corcho natural sin alteraciones ni defectos, separando los tapones defectuosos y no reutilizando los desperdicios; a continuación se elige el programa de secado en función del producto a obtener, procediendo al rectificado dimensional, consiguiendo las especificaciones dimensionales del tapón, y se almacena según instrucciones, limpiando útiles y maquinaria, sin dejarlo totalmente ordenados.</i></p>
1	<p><i>Se aprovisionan con fallos las materias primas y preparan equipos, según ficha técnica; no se procede a la segunda cocción de los fardos preparados, no continuando según especificaciones del producto a obtener.</i></p>

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



## Escala B

5	<p>Se aprovisionan las materias primas y preparan equipos, según ficha técnica; se procede a la segunda cocción de los fardos de corcho preparados, controlando parámetros, continuando según especificaciones del producto a obtener, con el corte, rebaneo y perforado/picado, obteniendo las dimensiones requeridas de los tapones, originando la menor merma posible y su máximo aprovechamiento; se encolan las piezas,, utilizando la cantidad de cola requerida por unidad de superficie, cumpliendo con los tiempos de encolado; se prensan, controlando los parámetros de presión y tiempo, después se pican las láminas de corcho, siguiendo la dirección de la anchura de las piezas encoladas, se separan los tapones con defectos, se secan y rectifican, obteniendo el dimensionado requerido se almacenan según instrucciones y se mantienen los equipos.</p>
4	<p><b>Se aprovisionan las materias primas y preparan equipos, según ficha técnica; se procede a la segunda cocción de los fardos de corcho preparados, controlando parámetros, continuando según especificaciones del producto a obtener, con el corte, rebaneo y perforado/picado, obteniendo las dimensiones requeridas de los tapones, originando la menor merma posible y su máximo aprovechamiento; se encolan las piezas,, utilizando la cantidad de cola requerida por unidad de superficie, cumpliendo con los tiempos de encolado; se prensan, controlando los parámetros de presión y tiempo, después se pican las láminas de corcho, siguiendo la dirección de la anchura de las piezas encoladas, se separan los tapones con defectos, se secan y rectifican, obteniendo el dimensionado requerido se almacenan según instrucciones y se mantienen con pequeños fallos los equipos.</b></p>
3	<p>Se aprovisionan las materias primas y preparan equipos, según ficha técnica; se procede a la segunda cocción de los fardos de corcho preparados, controlando parámetros, continuando según especificaciones del producto a obtener, con el corte, rebaneo y perforado/picado, obteniendo las dimensiones requeridas de los tapones, originando la menor merma posible y su máximo aprovechamiento; se encolan las piezas,, utilizando la cantidad de cola requerida por unidad de superficie, cumpliendo con los tiempos de encolado; se prensan, controlando los parámetros de presión y tiempo, después se pican las láminas de corcho, siguiendo la dirección de la anchura de las piezas encoladas, se separan los tapones con defectos, se secan y rectifican, obteniendo el dimensionado requerido se almacenan según instrucciones, pero con pequeños fallos y se mantienen con pequeños fallos los equipos.</p>
2	<p>Se aprovisionan las materias primas y preparan equipos, según ficha técnica; se procede a la segunda cocción de los fardos de corcho preparados, controlando parámetros, continuando según especificaciones del producto a obtener, con el corte, rebaneo y perforado/picado, obteniendo las dimensiones requeridas de los tapones, originando la menor merma posible y su máximo aprovechamiento; se encolan las piezas,, utilizando la cantidad de cola requerida por unidad de superficie, no cumpliendo con los tiempos de encolado; se prensan, controlando los parámetros de presión y tiempo, después se pican las láminas de corcho, siguiendo la dirección de la anchura de las piezas encoladas, se separan los tapones con defectos, se secan y rectifican, obteniendo el dimensionado requerido se almacenan según instrucciones, pero con pequeños fallos y se mantienen con pequeños fallos los equipos.</p>
1	<p>Se aprovisionan con fallos las materias primas y no se preparan los equipos, según ficha técnica; no se procede a la segunda cocción de los fardos preparados, no continuando según especificaciones del producto a obtener.</p>



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

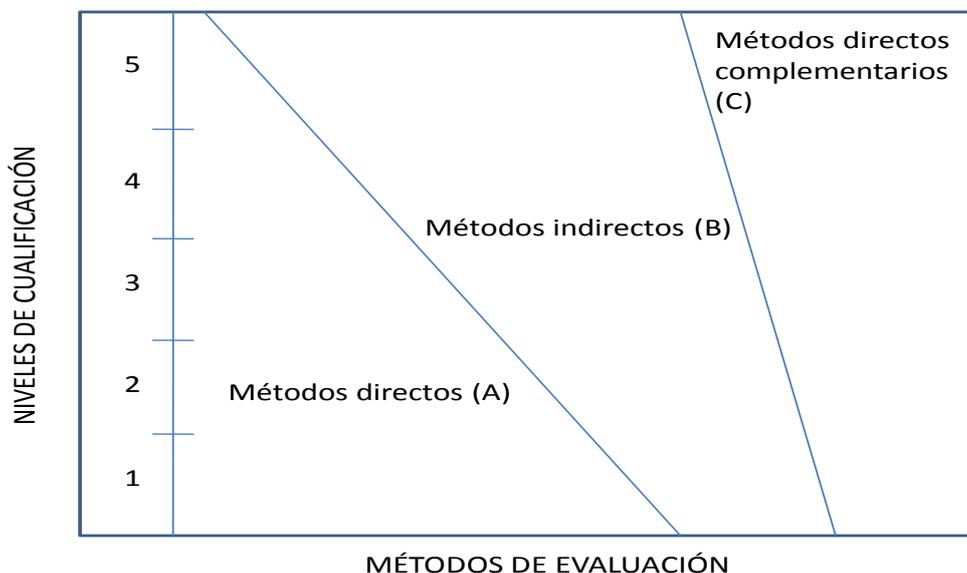
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

## 2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la fabricación de tapones y discos de corcho natural, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel “1” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen mayor relevancia el componente de destrezas manuales, 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 se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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



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

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

h) En la situación profesional de evaluación, se tendrá en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Se recomienda utilizar planchas de corcho preparado de, al menos, dos calibres diferentes (uno mayor y otro menor de 12 líneas).
- Se recomienda emplear planchas de corcho preparado con una humedad de 8-16 %.
- Se recomienda utilizar productos químicos, conformes con las reglamentaciones para los materiales en contacto con los productos alimentarios.
- Se recomienda utilizar métodos sencillos que requieran maquinaria, útiles, entre otros, presentes en el puesto de trabajo.