



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado”

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 UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado.

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 de corcho aglomerado, 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. Ejecutar operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento de primer nivel y puesta a punto de equipos en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, para su operatividad, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.

- 1.1 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado, se preparan, manteniéndolos en condiciones de uso.
- 1.2 Las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, tales como: laminadoras, máquinas de cortar barras, ametralladoras, entre otros, se efectúa, de acuerdo con la forma y periodicidad indicadas.
- 1.3 Las máquinas o equipo, utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado se comprueban, en cada jornada, al final de turno o en el cambio de lotes, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.
- 1.4 Las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, se ordenan, según el orden establecido.
- 1.5 Los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento de equipos utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado se efectúan en el soporte establecido.
- 1.6 Los elementos simples e intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, poleas, ruedas, transmisores y otros se ajustan, evitando holguras, utilizando los utensilios establecidos.
- 1.7 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado, se limpian, con los productos indicados, comprobando que no quedan restos de suciedad.

2. Efectuar el acopio y almacenamiento de materiales para la fabricación de granulados de corcho, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.

- 2.1 Los materiales para la fabricación de granulados de corcho: refugo y trozos cocidos, recortes de corcho proveniente de la preparación de tapones y discos, se reciben, conforme a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida.
- 2.2 Las posibles anomalías de los pedidos, se detectan, rechazando los materiales que no reúnan las características requeridas de: calidad, cantidad y medidas, siguiendo instrucciones.
- 2.3 Los materiales de fabricación de granulados de corcho, se descargan con los equipos de descarga, distribuyéndolos en los lugares asignados en el almacén: en silos o sacas sintéticas, controlando no dañar el material siguiendo instrucciones.
- 2.4 Los materiales descargados se marcan con etiquetas para su identificación y control.



- 2.5 Los materiales descargados, se almacenan, identificados en los contenedores o áreas dispuestas al efecto y localizables.
- 2.6 Las condiciones de temperatura, humedad y tiempo, entre otros, del almacén se comprueban, comunicando al responsable inmediato, alguna posible desviación existente.

3. *Obtener granulados de corcho, mediante triturado en molinos para la fabricación de tapones, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.*

- 3.1 El corcho se tritura en molinos obteniendo corcho triturado.
- 3.2 El corcho triturado se granula según las dimensiones y formas especificadas, con los molinos de finos.
- 3.3 Los granulados de corcho se clasifican por su dimensión, mediante tamices.
- 3.4 Los granulados de corcho se clasifican por densidad, mediante separación desnsimétrica, según su masa volumétrica y velocidad de la mesa densimétrica, controlando las salidas.
- 3.5 El polvo de corcho producido durante la fabricación se aspira y almacena para su posterior aprovechamiento.
- 3.6 Los granulados de corcho se secan, asegurándose que la humedad no se haya eliminado totalmente, si están destinados al almacenamiento
- 3.7 Los distintos granulados se almacenan en dependencias y en las condiciones especificadas, siguiendo instrucciones.

4. *Fabricar butifarras (pieza cilíndrica de corcho aglomerado), mangos (cilindro de corcho natural), y tapones de una o varias piezas de corcho por aglomeración, mediante extrusión, para obtener productos de calidad, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.*

- 4.1 Los aditivos y colas requeridos para obtener aglomerados de corcho se preparan en las proporciones establecidas
- 4.2 Los aditivos, colas y corcho aglomerado se mezclan en las dosis y tiempo especificados, utilizando colas autorizadas sanitariamente y en las condiciones ambientales establecidas, cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.3 Las cantidades especificadas de cola y granulado se depositan en la máquina de encolado hasta alcanzar el nivel de llenado, dosificando la cola según las dimensiones de la superficie a encolar y controlando el tiempo que transcurre entre la aplicación de la cola y el prensado.
- 4.4 La mezcla de cola y granulado, se extrusiona, depositándose la mezcla resultante en los moldes individuales de la máquina por aglutinación del granulado de corcho con ligantes y aditivos, y polimerización en caliente, controlando parámetros de: tiempo, permanencia, presión y temperatura, dentro de los límites establecidos.



- 4.5 Los bloques de los moldes obtenidos, se vacían, controlando el enfriamiento de los mismos, con los medios requeridos, obteniéndose posteriormente: butifarras, mangos y tapones.
- 4.6 Las butifarras (pieza cilíndrica de corcho aglomerado), se obtienen, por extrusión cortando los bloques obtenidos, fijando la distancia de corte de los equipos, según dimensiones especificadas.
- 4.7 Los mangos y tapones se obtienen por operaciones mecánicas de biselado, rebaje de extremos y pulido de costados, de los bloques obtenidos, según especificaciones.
- 4.8 Los mangos y tapones obtenidos, se secan por tratamiento térmico, reduciendo el nivel de humedad.
- 4.9 Los mangos, butifarras y tapones obtenidos, se almacenan según instrucciones y en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas.

5. Fabricar tapones aglomerados con discos de corcho natural, por moldeo independiente, mediante prensado y encolado, para obtener productos de calidad, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.

- 5.1 Los discos requeridos en la obtención de tapones aglomerados (de espumosos), se seleccionan según especificaciones.
- 5.2 El/los disco/s se prensa/n al mango o tapón, controlando la fuerza aplicada y el tiempo de presión
- 5.3 El/los disco/s unido/s al mango o tapón se seca/n en los hornos de secado, controlando tiempo, temperatura y humedad del aire.
- 5.4 Las operaciones mecánicas de biselado, rebaje de extremos y pulido de costado de los tapones, se efectúan según especificaciones.
- 5.5 Los tapones aglomerados con discos de corcho natural obtenidos por moldeo independiente, se seleccionan según especificaciones.
- 5.6 Los tapones aglomerados con discos de corcho natural, 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 UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:



1. Granulados de corcho.

- Técnicas de fabricación.
- Refino de granulados.
- Secado de granulados.
- Cubicación y clasificación de granulados de corcho:
 - Técnicas.
 - Cálculo de los parámetros necesarios.
 - Cálculo de existencias y cumplimentación de documentos necesarios.
- Trituración del corcho:
 - Concepto.
 - Finalidad.
 - Métodos.
 - Equipos y mantenimiento de los mismos.
- Tamizado:
 - Concepto.
 - Finalidad.
 - Métodos.
 - Equipos y mantenimiento de los mismos.
- Almacenamiento de corcho granulado:
 - Concepto.
 - Finalidad.
 - Condiciones.
 - Equipos y mantenimiento de los mismos.

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

- Preparación de elementos intercambiables de la máquina:
 - Motores eléctricos
 - Poleas
 - Ruedas
 - Transmisores.
- Limpieza de los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado.
- Montaje de elementos.
- Equipo de medición y control de parámetros.
- Mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos requeridos en la fabricación de tapones aglomerados:
 - 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 que afectan al funcionamiento.
 - Sustitución de elementos averiados o desgastados simples.
 - Lubricación y limpieza
 - Regulación y ajuste.
 - Puesta a punto de las máquinas.



3. Recepción y almacenamiento de la materia prima y productos protectores.

- Descarga de materiales:
 - Precauciones.
- 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.
- Codificación y marcado de los materiales y productos recepcionados. Sistemas.
- Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
- Distribución y ubicación.
- Apilado del corcho:
 - Condiciones de las instalaciones.
- Protección de los grupos o montones de corcho:
 - Medios

4. Granulado de corcho triturado.

- Mecanismos de tamizado de corcho granulado.
- Sistemas de granulado del corcho triturado, según dimensiones y masa volumétrica especificadas:
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
- Usos y aplicaciones de equipos para el refinado de partículas de corcho.

5. Secado de granulados de corcho.

- Máquinas y equipos utilizados:
 - Utillaje.
 - Medios de producción.
- Ajuste de parámetros:
 - Temperatura.
 - Humedad relativa del aire
 - Tiempo.
- Programas de secado:
 - Tipos.
 - Usos
 - Aplicaciones.
- Control de la humedad de cada pieza:
- Condiciones del proceso.



6. Corcho aglomerado.

- Concepto.
- Estructura.
- Características del corcho empleado como materia prima.
- Técnicas de obtención.
- Tipos y calidades.
- Aspirado de polvo de corcho:
 - Concepto.
 - Aplicaciones.
 - Métodos.
 - Equipos y mantenimiento de los mismos.
- Barras de corcho aglomerado:
 - Concepto.
 - Características.
 - Proceso de obtención.
 - Métodos:
 - Obtención.
 - Corte.
 - Lijado.
 - Equipos y mantenimiento de los mismos.
- Moldeo independiente de tapones.
- Extrusión del corcho granulado:
 - Concepto.
 - Métodos.
 - Parámetros del proceso.
 - Equipos y mantenimiento de los mismos.
- Colas y aditivos:
 - Características.
 - Aplicaciones.
 - Dosificación para preparar mezclas adhesivas.
- Control de calidad en procesos de obtención de tapones de corcho aglomerado:
 - Factores de influencia en relación al producto y a los procesos.
- Normativa aplicable en la obtención de granulados.

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.



- Habituarse 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 UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado, se tienen una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para fabricar tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural 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. Obtener corcho aglomerado.
2. Fabricar tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural.



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:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Idoneidad de la fabricación de la mezcla para obtener corcho aglomerado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Puesta a punto de los útiles y equipos necesarios.- Trituración de los materiales de corcho, siguiendo instrucciones.- Clasificación del corcho triturado por densidad.- Secado del granulado de corcho, siguiendo instrucciones.- Preparación de aditivos, colas y granulado de corcho en las proporciones establecidas.- Mezcla de los aditivos, colas y granulado de corcho según las dosis y tiempo especificados.- Extrusión de la mezcla de aditivos, cola y granulado de corcho, según límites establecidos.- Vaciado de bloques de los moldes obtenidos con los medios requeridos.- Corte de los bloques para la obtención de butifarras según dimensiones especificadas.

	<ul style="list-style-type: none"> - Rectificado dimensional de los mangos y tapones, según especificaciones. - Secado de mangos y tapones, según especificaciones. - Almacenamiento de butifarras, mangos y tapones, según instrucciones. - Mantenimiento de equipos de corcho aglomerado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Rigor en la fabricación de tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Aprovisionamiento de mangos o tapones aglomerados y puesta a punto de los útiles y equipos necesarios. - Escogido de discos de corcho natural, según especificaciones. - Prensado y encolado de disco/s de corcho al mango o tapón aglomerado. - Elección del programa de secado de los tapones obtenidos, según especificaciones. - Rectificado dimensional de tapones según las instrucciones entregadas. - Selección de tapones aglomerados con discos de corcho natural según especificaciones. - Almacenamiento de tapones aglomerados con discos de corcho natural, según instrucciones. - Mantenimiento de equipos de obtención de corcho aglomerado. <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 butifarras, mangos y tapones de corcho aglomerado.</i></p>	<p>En el proceso de obtención de granulado de corcho:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobación de las dimensiones, forma, densidad y humedad establecidas. <p>En el proceso de mezcla:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobación de las colas autorizadas sanitariamente. - Control de las condiciones ambientales establecidas. - Control del nivel de llenado de cola en la máquina de encolado. - Control del porcentaje de granulado de corcho, colas y aditivos.



	<ul style="list-style-type: none">- Control del tiempo y temperatura de la mezcla, desde la aplicación de la cola hasta el prensado. <p>En el proceso de extrusión y/o moldeo de la mezcla:</p> <ul style="list-style-type: none">- Control de los parámetros: tiempo, permanencia, presión y temperatura. <p>En el vaciado:</p> <ul style="list-style-type: none">- Control del enfriamiento de los bloques. <p>En el rectificado dimensional:</p> <ul style="list-style-type: none">- Control de dimensiones especificadas. <p>En el proceso de secado: control de humedad</p> <p>En el almacenamiento:</p> <ul style="list-style-type: none">- Control de las condiciones ambientales y de limpieza requeridas. <p><i>El umbral de desempeño competente queda establecido en la escala A.</i></p>
<p><i>Calidad requerida en la fabricación de tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural.</i></p>	<p>En el proceso de prensado y encolado:</p> <ul style="list-style-type: none">- Control de fuerza y tiempo de presión. <p>En el proceso de secado:</p> <ul style="list-style-type: none">- Control de tiempo, temperatura y humedad en el aire. <p>En el rectificado dimensional:</p> <ul style="list-style-type: none">- Control de dimensiones según especificaciones. <p>En el almacenamiento:</p> <ul style="list-style-type: none">- Control de las condiciones ambientales y de limpieza requeridas. <p><i>El umbral de desempeño competente queda establecido en la escala B.</i></p>

Escala A

5

Se ponen a punto los equipos y prepara los materiales requeridos para fabricar la mezcla y obtener corcho aglomerado a partir de la ficha técnica dada; se trituran los materiales de corcho, seleccionados, obteniendo granulados de corcho, clasificándolos; secándose a continuación, obteniendo las dimensiones requeridas y controlando parámetros; se preparan los aditivos, colas y granulados de corcho en las proporciones establecidas y se mezclan en las dosis requeridas, cumpliendo con el tiempo especificado, se llena la máquina de encolado, controlando parámetros, se procede al extrusado de la mezcla, controlando parámetros; se vacían los bloques de los moldes obtenidos, controlando el enfriamiento; se obtienen butifarras con las dimensiones especificadas y rectifican los mangos y tapones, cumpliendo las especificaciones dimensionales, se secan los mangos y tapones, según especificaciones; se almacenan y limpian los útiles y la maquinaria, dejándolo todo ordenado.



4	<p>Se ponen a punto los equipos y prepara los materiales requeridos para fabricar la mezcla y obtener corcho aglomerado a partir de la ficha técnica dada; se trituran los materiales de corcho, seleccionados, obteniendo granulados de corcho, clasificándolos; secándose a continuación, obteniendo las dimensiones requeridas y controlando parámetros; se preparan los aditivos, colas y granulados de corcho en las proporciones establecidas y se mezclan en las dosis requeridas, cumpliendo con el tiempo especificado, se llena la máquina de encolado, controlando parámetros, se procede al extrusado de la mezcla, controlando parámetros; se vacían los bloques de los moldes obtenidos, controlando el enfriamiento; se obtienen butifarras con las dimensiones especificadas y rectifican los mangos y tapones, cumpliendo las especificaciones dimensionales, se secan los mangos y tapones, según especificaciones; se almacenan y limpian los útiles y la maquinaria, no dejándolo todo ordenado.</p>
3	<p>Se ponen a punto los equipos y prepara los materiales requeridos para fabricar la mezcla y obtener corcho aglomerado a partir de la ficha técnica dada; se trituran los materiales de corcho, seleccionados, obteniendo granulados de corcho, clasificándolos; secándose a continuación, obteniendo las dimensiones requeridas y controlando parámetros; se preparan los aditivos, colas y granulados de corcho en las proporciones establecidas y se mezclan en las dosis requeridas, cumpliendo con el tiempo especificado, se llena la máquina de encolado, controlando parámetros, se procede al extrusado de la mezcla, controlando parámetros; se vacían los bloques de los moldes obtenidos, controlando el enfriamiento; se obtienen butifarras con las dimensiones especificadas y rectifican los mangos y tapones, cumpliendo las especificaciones dimensionales, se secan los mangos y tapones, según especificaciones; se almacenan con fallos y limpian los útiles y la maquinaria, no dejándolo todo ordenado.</p>
2	<p>Se ponen a punto los equipos y prepara los materiales requeridos para fabricar la mezcla y obtener corcho aglomerado a partir de la ficha técnica dada; se trituran los materiales de corcho, seleccionados, obteniendo granulados de corcho, clasificándolos; secándose a continuación, obteniendo las dimensiones requeridas y controlando parámetros; se preparan los aditivos, colas y granulados de corcho en las proporciones establecidas y se mezclan en las dosis requeridas, cumpliendo con el tiempo especificado, se llena la máquina de encolado, controlando parámetros, se procede al extrusado de la mezcla, controlando parámetros; se vacían los bloques de los moldes obtenidos, controlando el enfriamiento; se obtienen butifarras con las dimensiones especificadas y rectifican los mangos y tapones, cumpliendo las especificaciones dimensionales, no se secan los mangos y tapones, según especificaciones; se almacenan con fallos y limpian los útiles y la maquinaria, no dejándolo todo ordenado.</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.

Escala B

5	<p>Se ponen a punto los útiles y equipos requeridos, se escogen los mangos o tapones aglomerados y los discos de corcho natural, según especificaciones; se encola y prensa el disco o discos de corcho natural al mango o tapón aglomerado, controlando parámetros, se seca, previa selección del secado requerido, controlando parámetros, se procede al rectificado dimensional, según las especificaciones dadas; se almacenan los tapones seleccionados, según instrucciones en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas y limpia los útiles y maquinaria utilizados.</p>
---	--

4	<i>Se ponen a punto los útiles y equipos requeridos, se escogen los mangos o tapones aglomerados y los discos de corcho natural, según especificaciones; se encola y prensa el disco o discos de corcho natural al mango o tapón aglomerado, controlando parámetros, se seca, previa selección del secado requerido, controlando parámetros, se procede al rectificado dimensional, según las especificaciones dadas; se almacenan los tapones seleccionados, según instrucciones en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas, no limpia los útiles, pero si la maquinaria.</i>
3	<i>Se ponen a punto los útiles y equipos requeridos, se escogen los mangos o tapones aglomerados y los discos de corcho natural, según especificaciones; se encola y prensa el disco o discos de corcho natural al mango o tapón aglomerado, controlando parámetros, se seca, previa selección del secado requerido, controlando parámetros, se procede al rectificado dimensional, según las especificaciones dadas; se almacenan los tapones seleccionados, según instrucciones no cumpliendo las condiciones ambientales y de limpieza requeridas, no limpia los útiles, pero si la maquinaria. .</i>
2	<i>Se ponen a punto los útiles y equipos requeridos, se escogen los mangos o tapones aglomerados y los discos de corcho natural, según especificaciones; se encola y prensa el disco o discos de corcho natural al mango o tapón aglomerado, controlando parámetros, se seca, previa selección del secado requerido, controlando parámetros, se procede al rectificado dimensional, según las especificaciones dadas; se almacenan los tapones seleccionados, según instrucciones no cumpliendo las condiciones ambientales y de limpieza requeridas, no limpia los útiles, pero si la maquinaria.</i>
1	<i>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.</i>

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

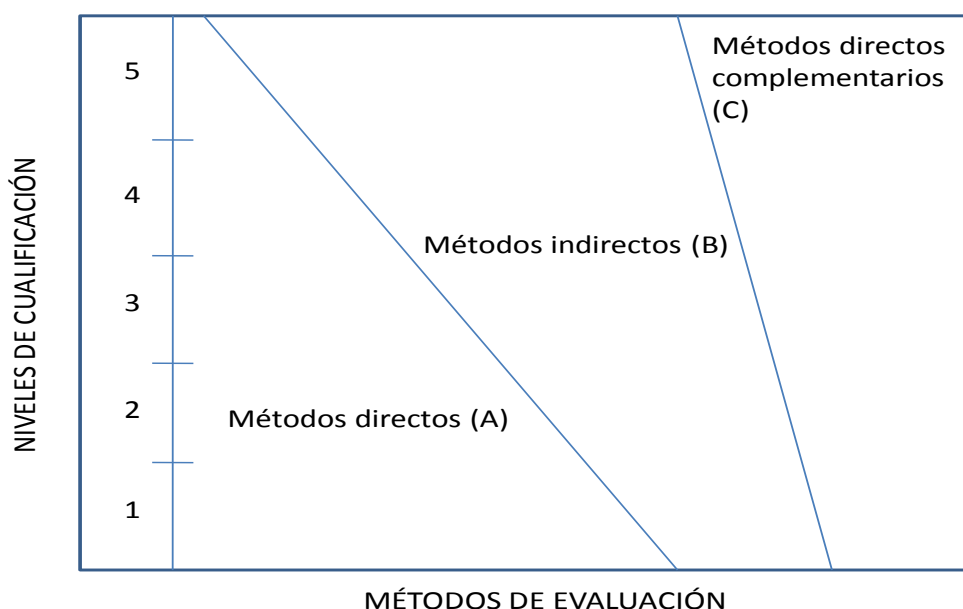
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).



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 de corcho aglomerado, 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 tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Se recomienda utilizar granulados de corcho que cumplan con la calidad requerida en cuanto a peso específico, granulometría y humedad.
- Se recomienda utilizar colas y aditivos autorizados sanitariamente y conformes con las reglamentaciones para los materiales en contacto con productos alimentarios.
- Se recomienda utilizar discos de corcho natural con el espesor y calidades requeridas para la fabricación de tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural.
- Se recomienda utilizar métodos sencillos que requieran maquinaria, útiles, entre otros, presentes en el puesto de trabajo.