



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

**“UC0159\_1: Terminar los tapones de corcho”**

**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 UC0159\_1: Terminar los tapones de corcho.

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

- 1.1 Las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en la terminación de tapones de corcho, se efectúan, de acuerdo con la forma y periodicidad indicadas.
- 1.2 Las máquinas o equipos, utilizados en la terminación de tapones de corcho en cada final de turno, jornada o en el cambio de lotes, se comprueba, verificando que quedan en estado de uso, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.
- 1.3 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 en función de las instrucciones recibidas.
- 1.4 Los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento en equipos utilizados en la terminación de tapones de corcho se efectúan en el soporte establecido.
- 1.5 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de terminación de tapones de corcho se preparan, manteniéndolos en condiciones de uso, siguiendo las indicaciones del responsable de la máquina.
- 1.6 Los elementos simples e intercambiables de la máquina y equipos de terminación de tapones de corcho: resistencias eléctricas, rosetas porta-tapones, diábolos abrasivos, ejes, bandas de lija, piedras abrasivas, bombos cilíndricos de colmatar y de lavar, células fotoeléctricas, inyectoros de gas y otros entre otros, se ajustan, siguiendo las indicaciones del responsable de la máquina.
- 1.7 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipo de terminación de tapones de corcho, se limpian con los productos indicados, comprobando que no quedan restos de suciedad.

**2. Efectuar las operaciones de semiacabado de tapones de corcho, para obtener productos finales con la calidad establecida, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.**

- 2.1 La disolución de limpieza del tapón se prepara en la dosis requerida para limpiarlo superficialmente y mejorar su aspecto, siguiendo instrucciones.
- 2.2 Los tapones se lavan con la disolución preparada, mediante el equipo de lavado, dosificando la entrada de agua, controlando los componentes y tiempo del proceso para garantizar la limpieza, la eliminación del polvo y la desinfección de los tapones.
- 2.3 Los tapones lavados se secan con los equipos de secado, programando la temperatura y humedad relativa consiguiendo tapones con el contenido de humedad especificado.
- 2.4 La mezcla constituida por polvo procedente de la rectificación de tapones y arandelas de corcho natural, y pegamento de uso



alimentario, se prepara en las proporciones requeridas para la obtención de tapones colmatados, cumpliendo las condiciones medioambientales aplicables.

- 2.5 Los tapones colmatados se obtienen, regulando los parámetros (tiempo, temperatura, entre otros), en los aparatos de medida del bombo de colmatar, de forma que las lenticelas de los tapones naturales se llenen con la preparación, para la obturación de poros de los tapones.
- 2.6 Los tapones colmatados se revisten, depositando una capa, pigmentada o no, en la superficie de los mismos.
- 2.7 Los tapones se clasifican según su aspecto visual, porosidad, color, entre otros, mediante sistemas, manual y/o automático, según especificaciones.
- 2.8 Los tapones cabezudos se obtienen, encolando las cabezas a los cuerpos de los tapones.

**3. *Efectuar tratamiento de superficie de los tapones, para su marcado, conteo y tratamiento de superficie y comercialización, cumpliendo la normativa aplicable en el conteo, embalaje y protección de los tapones para su transporte, siguiendo instrucciones.***

- 3.1 Las tintas para el marcado se preparan, cumpliendo la normativa aplicable de productos en contacto con alimentos.
- 3.2 El texto, logotipo y/o imagen se imprime en la superficie de los tapones con tinta a fuego o con fuego directamente (en el caso de tapones para cava o champagne), ajustando el tampón de la máquina de marcar, según las especificaciones del cliente.
- 3.3 La superficie del tapón se recubre con una capa de parafina o de silicona para lubricar el tapón y facilitar su introducción en el gollete de la botella.
- 3.4 Los tapones se introducen en la máquina de contar previamente programada para su recuento.
- 3.5 Los tapones contados se envasan en bolsas de polietileno, controlando la atmósfera e inyectando un protector en la dosis especificada.
- 3.6 Los tapones envasados se introducen posteriormente en cajas de cartón para asegurar las condiciones en su desplazamiento y/o expedición

**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 UC0159\_1: Terminar los tapones de corcho. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:



## **1. Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables y mantenimiento de máquinas de terminación de tapones de corcho.**

- Ajuste de elementos intercambiables:
  - Bombos cilíndricos de colmatar y de lavar.
  - Motor eléctrico.
  - Células fotoeléctricas.
  - Inyectores de gas.
  - Resistencias eléctricas.
  - Rosetas porta-tapones
  - Diábolos abrasivos
  - Ejes
  - Bandas de lija
  - Piedras abrasivas.
- Protocolo de limpieza de los equipos de terminación de tapones de corcho.
- Montaje de elementos.
- Equipo de medición y control de parámetros.
- Mantenimiento de equipos, máquinas e instalaciones y problemas más comunes en el proceso de semiacabado de tapones corcho:
  - 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.

## **2. Operaciones previas de terminación de tapones de corcho.**

- Lavado y secado:
  - Máquinas y equipos utilizados en el lavado y secado de tapones de corcho.
  - Especificaciones técnicas del lavado y secado.
- Colmatado:
  - Concepto.
  - Finalidad.
  - Métodos.
  - Máquinas y equipos utilizados en el colmatado de tapones.
  - Especificaciones técnicas del colmatado.
- Revestimiento:
  - Máquinas y equipos utilizados en el revestimiento.
  - Especificaciones técnicas del revestimiento.
- Escogido:
  - Máquinas y equipos utilizados en el escogido.
  - Especificaciones técnicas del escogido (defectos de revestimiento).



- Pegado de las cabezas (para tapones cabezudos):
  - Máquinas y equipos utilizados en el pegado de cabezas.
  - Especificaciones técnicas del pegado de las cabezas.

### **3. Operaciones de terminación y tratamiento de superficie de los tapones.**

- Marcado de tapones:
  - Máquinas y equipos utilizados en el marcado.
  - Productos a utilizar: tinta y fuego.
  - Tipos
  - Usos
  - Aplicaciones.
- Tratamiento de superficie de los tapones:
  - Máquinas y equipos utilizados en el tratamiento de superficies.
  - Especificaciones técnicas (silicona y parafina).
- Conteo y embalaje, y transporte de tapones:
  - Máquinas y equipos utilizados en el conteo y embalaje y transporte de tapones.
  - Especificaciones técnicas en el conteo y embalaje y transporte de tapones.
  - Control de existencias.
  - Planes de control.
- Gestión de residuos y efluentes.
- Sistemas de aspiración de polvo de corcho:
  - Equipos y aplicaciones de los mismos.
  - Transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
  - Plan medioambiental aplicable.
- Control de calidad en procesos de terminación de tapones de corcho:
  - Factores de influencia en relación al producto y a los procesos
  - Normativa aplicable al terminado de tapones.
  - Normativa aplicable de productos en contacto con alimentos.

#### **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 UC0159\_1: Terminar los tapones de corcho, 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 terminación de tapones de corcho en base al plan de producción entregado. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Obtener tapones de corcho semiacabados.
2. Efectuar las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho.

#### Condiciones adicionales:

- Al candidato o candidata se le entregará el plan de aprovisionamiento, el 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 el candidato o la 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><i>Criterios de mérito</i></b>	<b><i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i></b>
<i>Idoneidad de la obtención de tapones de corcho semiacabados.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de los productos y las piezas requeridas para la obtención de tapones de corcho semiacabados, y puesta a punto de los útiles y equipos necesarios.</li><li>- Preparación de la disolución de limpieza de los tapones, siguiendo instrucciones, en la dosis requerida.</li><li>- Proceso de lavado de tapones.</li><li>- Elección del programa de secado de los tapones especificado.</li><li>- Preparación de la mezcla para colmatado de tapones, en las proporciones y condiciones ambientales requeridas.</li><li>- Proceso de colmatado de tapones requerido, según instrucciones.</li><li>- Técnica de revestido de los tapones colmatados</li><li>- Separación de tapones con defectos visuales, mal colmatados y mal revestidos, según especificaciones.</li><li>- Encolado de tapones cabezudos, según instrucciones.</li><li>- Mantenimiento de equipos en la obtención de corchos semiacabados.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>



<p><i>Idoneidad de ejecución de las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de tintas para el marcado de productos en contacto con alimentos.</li><li>- Ajuste de los parámetros de la máquina para imprimir tapones, según instrucciones entregadas.</li><li>- Lubricación del tapón según instrucciones.</li><li>- Regulación de la máquina de conteo de tapones.</li><li>- Envasado de los tapones de corcho contados.</li><li>- Embalaje de tapones envasados según instrucciones.</li><li>- Mantenimiento de los equipos utilizados de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</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 obtención de tapones de corcho semiacabados.</i></p>	<p>En el proceso de lavado:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Control de la dosificación de la entrada de agua, los componentes y el tiempo del proceso.</li></ul> <p>En el proceso de secado:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Control de la temperatura y la humedad relativa.</li></ul> <p>En la preparación de la mezcla para colmatado de tapones:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Control del uso de colas autorizadas sanitariamente.</li></ul> <p>En el proceso de colmatado:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Control del tiempo y temperatura.</li></ul> <p>En el proceso de selección:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Según su aspecto visual (porosidad, color, entre otros).</li></ul> <p>En el proceso de encolado de tapones cabezudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Control del tiempo de secado requerido.</li><li>- Control del uso de colas autorizadas sanitariamente.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente queda establecido en la escala B.</i></p>
<p><i>Calidad requerida en la ejecución de las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho.</i></p>	<p>En el proceso de marcado:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Uso de tintas aptas para su uso en contacto con productos alimentarios.</li></ul> <p>En el proceso de lubricación:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Control de los tiempos de aplicación y uso de parafinas o siliconas aptas para su uso en contacto con productos alimentarios.</li></ul> <p>Comprueba la calidad del acabado final, según las especificaciones dadas.</p> <p>En el proceso de envasado:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Control de la atmósfera.</li></ul>



	<p>En el embalaje:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Control de las condiciones para su desplazamiento y/o expedición.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente queda establecido en la escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en la terminación de tapones de corcho.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>Se ponen a punto los útiles y equipos necesarios y selecciona los productos (polvo, cola, pigmentos, entre otros) y piezas requeridas para obtener tapones de corcho, semiacabados a partir de la ficha técnica; se prepara, la disolución de limpieza de los tapones, con la dosis requerida, controlando el lavado, se secado según lo requerido, controlando parámetros; se prepara, la mezcla para el colmatado de tapones, haciendo las comprobaciones pertinentes; se efectúa el colmatado requerido, regulando los parámetros, reviste la superficie de los tapones colmatados; separa los tapones con defectos y mal colmatados y mal revestidos, según especificaciones; se encolan los tapones cabezudos, controlando el tiempo y utilizando las colas requeridas y se limpian los útiles y la maquinaria utilizados.</i></p>
4	<p><b><i>Se ponen a punto los útiles y equipos necesarios y selecciona los productos (polvo, cola, pigmentos, entre otros) y piezas requeridas para obtener tapones de corcho, semiacabados a partir de la ficha técnica; se prepara, la disolución de limpieza de los tapones, con la dosis requerida, controlando el lavado, se secado según lo requerido, controlando parámetros; se prepara, la mezcla para el colmatado de tapones, haciendo las comprobaciones pertinentes; se efectúa el colmatado requerido, regulando los parámetros, reviste la superficie de los tapones colmatados; separa los tapones con defectos y mal colmatados y mal revestidos, según especificaciones; se encolan los tapones cabezudos, controlando el tiempo y utilizando las colas requeridas y se limpian los útiles y la maquinaria utilizados, pero con pequeños fallos.</i></b></p>



3	<p>Se ponen a punto los útiles y equipos requeridos y selecciona los productos (polvo, cola, pigmentos, entre otros) y piezas requeridas para obtener tapones de corcho, semiacabados a partir de la ficha técnica; se prepara, la disolución de limpieza de los tapones, con la dosis requerida, controlando el lavado, se secado según lo requerido, controlando parámetros; se prepara, la mezcla para el colmatado de tapones, haciendo las comprobaciones pertinentes; se efectúa el colmatado requerido, regulando los parámetros, reviste la superficie de los tapones colmatados; separa los tapones con defectos y mal colmatados y mal revestidos, según especificaciones; se encolan los tapones cabezudos, controlando el tiempo y utilizando las colas requeridas y no se limpian los útiles y la maquinaria utilizados.</p>
2	<p>Se ponen a punto los útiles y equipos requeridos con fallos y selecciona los productos (polvo, cola, pigmentos, entre otros) y piezas requeridas para obtener tapones de corcho, semiacabados a partir de la ficha técnica; se prepara, la disolución de limpieza de los tapones, con la dosis requerida, controlando el lavado, se secado según lo requerido, controlando parámetros; se prepara, la mezcla para el colmatado de tapones, haciendo las comprobaciones pertinentes; se efectúa el colmatado requerido, regulando los parámetros, reviste la superficie de los tapones colmatados; separa los tapones con defectos y mal colmatados y mal revestidos, según especificaciones; se encolan los tapones cabezudos, controlando el tiempo y utilizando las colas requeridas y no se limpian los útiles y la maquinaria utilizados.</p>
1	<p>Se aprovisionan con fallos las materias primas y no se preparan los equipos, según ficha técnica; no se continúa con la obtención del producto.</p>

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

## Escala B

5	<p>Se seleccionan materiales y preparan equipos para las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho; se lubrica el tapón con una capa de parafina o silicona requerida, según instrucciones, controlando los tiempos de aplicación; se comprueba la calidad del acabado final, según las especificaciones dadas; se regula la máquina de conteo de tapones; se envasan los tapones de corcho contados, controlando parámetros; se embalan los tapones envasados según instrucciones y se limpian los útiles y maquinaria utilizados.</p>
4	<p><b>Se seleccionan materiales y preparan equipos para las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho; se lubrica el tapón con una capa de parafina o silicona requerida, según instrucciones, controlando los tiempos de aplicación; se comprueba la calidad del acabado final, según las especificaciones dadas; se regula la máquina de conteo de tapones; se envasan los tapones de corcho contados, controlando parámetros; se embalan los tapones envasados según instrucciones y se limpian los útiles y maquinaria utilizados, pero con algunos fallos.</b></p>
3	<p>Se seleccionan materiales y preparan equipos para las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho; se lubrica el tapón con una capa de parafina o silicona requerida, según instrucciones, controlando los tiempos de aplicación; se comprueba la calidad del acabado final, según las especificaciones dadas; se regula la máquina de conteo de tapones; se envasan los tapones de corcho contados con fallos, controlando parámetros; se embalan los tapones envasados según instrucciones y se limpian los útiles y maquinaria utilizados, pero con algunos fallos.</p>

2	<p><i>Se seleccionan materiales y preparan equipos para las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho; se lubrica el tapón con una capa de parafina o silicona requerida, según instrucciones, controlando los tiempos de aplicación; se comprueba la calidad del acabado final, según las especificaciones dadas; se regula la máquina de conteo de tapones; se envasan los tapones de corcho contados con fallos, no controlando parámetros; se embalan los tapones envasados según instrucciones y se limpian los útiles y maquinaria utilizados, pero con algunos fallos. .</i></p>
	<p><i>Se seleccionan con fallos los materiales no se preparan los equipos, según ficha técnica; y no se continúa con la obtención 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.**

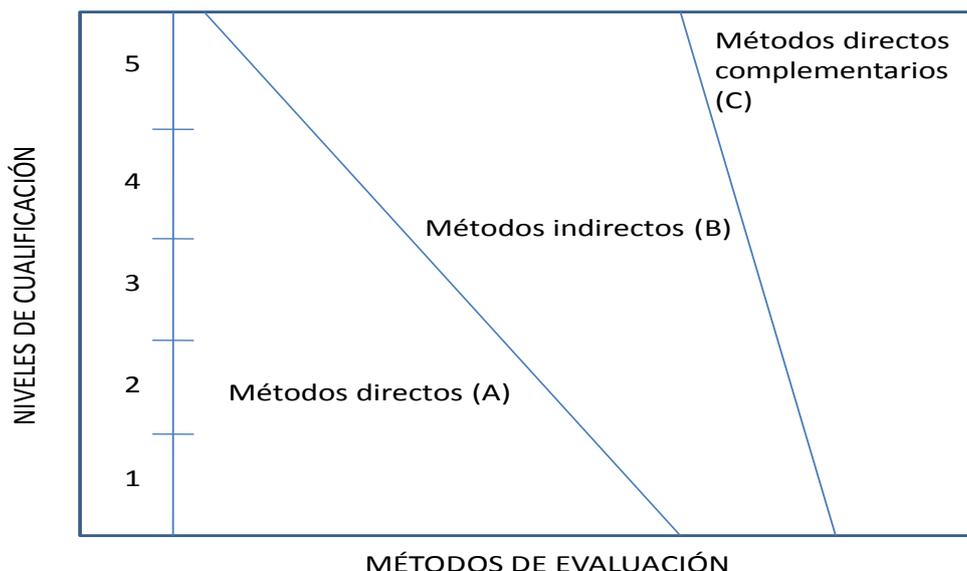
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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).



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 terminación de los tapones de corcho, 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 comuniquen con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Se recomienda utilizar tapones de corcho que cumplan con las condiciones definidas en el plan de control.
  - Se recomienda usar agua limpia y con los análisis requeridos en el proceso de lavado.
  - Se recomienda utilizar productos químicos conformes con las reglamentaciones para los materiales en contacto con los productos alimentarios.
  - Se recomienda no reutilizar la mezcla polvo-cola excedentaria para la obtención de tapones colmatados.
  - Se recomienda utilizar métodos sencillos que requieran maquinaria, útiles, entre otros, presentes en el puesto de trabajo.