



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

**“UC0675\_1: Preparar el corcho”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE  
OBJETOS DE CORCHO**

**Código: MAM212\_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 UC0675\_1: Preparar el 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 preparación del 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 operaciones básicas de mantenimiento de primer nivel para evitar interrupciones en el proceso productivo de preparación del corcho, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**

- 1.1 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de preparación del corcho, se preparan, efectuando simples montajes, manteniéndolas operativas.
- 1.2 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipos de preparación del corcho: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, y otros, se ajustan, comprobando que no existe holgura.
- 1.3 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipo de preparación del corcho: motores eléctricos, poleas, polipastos, ruedas, cojinete, rodamientos, cables de apriete y otros, se limpian, comprobando que no quedan restos de suciedad, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 1.4 El funcionamiento de las máquinas o equipo, utilizadas en la preparación del corcho: 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.
- 1.5 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 lo establecido.
- 1.6 La puesta a punto de las máquinas de preparación del corcho se realiza, considerando la selección de las herramientas, su afilado y fijando parámetros en función del producto a obtener, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 1.7 Los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento en equipos utilizados en la preparación del corcho se efectúan en el soporte establecido.

**2. Efectuar la recepción y almacenamiento de corcho crudo, controlando parámetros físicos (humedad, densidad, entre otros), para su preparación, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**

- 2.1 Las piezas de corcho crudo recibido, se descargan con los equipos de descarga, distribuyéndolos en los lugares asignados en el patio, siguiendo instrucciones, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.



- 2.2 Las posibles partes deterioradas de los materiales recibidos de corcho crudo se detectan, mediante las comprobaciones requeridas, rechazándolos y clasificándolos como 'no conformes'.
- 2.3 El cubicado, pesado y medición de las partidas de corcho se lleva a cabo, utilizando los equipos e instrumentos requeridos, anotándose los valores en el registro de control.
- 2.4 La humedad de las piezas de corcho se calcula, anotándose los valores en los registros de control y seguimiento de la producción.
- 2.5 Las piezas de corcho se apilan y almacenan, facilitando la circulación del aire y evitando las acumulaciones de agua e impidiendo su desmorone en el desmontaje.
- 2.6 Los registros de control se anotan, incluyendo el tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado, las comprobaciones efectuadas y los movimientos de entrada y salida.

**3. Controlar las operaciones de primera cocción de las planchas de corcho crudo para estabilización de las mismas, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**

- 3.1 Las planchas de corcho se sumergen en el agua para la cocción con los medios y equipos especificados, impidiendo la flotación, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 3.2 La operación de cocido se lleva a cabo, controlando los parámetros de temperatura, las condiciones del agua y el tiempo, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 3.3 El agua de cocción se renueva, coincidiendo con la limpieza de la caldera, en funcionamiento continuo y después de una parada, registrándose los consumos para su posterior análisis.
- 3.4 Las planchas de corcho cocido se trasladan al almacén de estabilización, utilizando los medios de transporte requeridos, controlando en la misma: temperatura y humedad, conforme a las condiciones establecidas, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 3.5 Los cambios de agua de la caldera y su consumo, se registra, según el soporte establecido en el proceso productivo.

**4. Recortar las planchas de corcho para su selección y enfardado, eliminando defectos, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**

- 4.1 Las planchas de corcho se recortan, eliminando los bordes irregulares, partes dañadas o en malas condiciones, dejando al descubierto cortes lisos que permitan apreciar su calidad, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.



- 4.2 El espesor o calibre de las planchas de corcho se mide, utilizando los instrumentos requeridos para su posterior, clasificación.
- 4.3 Las planchas de corcho se clasifican, seleccionando las planchas, según su espesor o calibre y aspecto visual, citando y registrando las aplicaciones industriales para cada tipo de corcho.
- 4.4 Las planchas de corcho se agrupan y enfardan, atendiendo a sus diferentes calibres, calidades y su posterior aplicación industrial, siguiendo instrucciones.
- 4.5 Los fardos se almacenan en lugar cubierto, limpio y aireado, siguiendo criterios establecidos.
- 4.6 Las operaciones de recorte, la clasificación y enfardado, se realizan con los equipos y medios requeridos, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 4.7 Los registros de control y seguimiento de la producción se cumplimentan, siguiendo los criterios establecidos.

## **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 UC0675\_1: Preparar el 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 en las máquinas de preparación del corcho, siguiendo instrucciones**

- Mantenimiento de primer nivel de máquinas requeridas en la preparación del corcho:
  - Operaciones de montaje y desmontaje.
  - Lubricación y limpieza.
  - Regulación, ajuste, limpieza y engrase de equipos de preparación del corcho. Puesta a punto de equipos.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de máquinas y equipos requeridos en la preparación del corcho:
  - Tipos y características.
  - Aplicaciones
  - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Equipo de medición y control de parámetros.

### **2. El corcho: propiedades, características y tratamientos del corcho, operaciones de recepción y almacenamiento de corcho crudo**

- El corcho:
  - Concepto.
  - Estructura.
  - Composición.
  - Propiedades físicas y químicas.



- Defectos.
- Enfermedades y patologías.
- Humedad del corcho.
- Recepción y almacenamiento de la materia prima de corcho crudo:
  - Descarga de materiales. Precauciones.
  - Conformidad de la recepción.
  - Casos de no conformidad y actuaciones.
  - Características del corcho: procedencia, aspecto y humedad.
  - Clasificación de materiales y productos de recepción: procesos de cubicado y pesado del corcho, codificación y marcado de los materiales y productos recepcionados.
  - Distribución y ubicación: apilado del corcho.
- Protección de los lotes de corcho:
  - Medios de protección.

### **3. Operaciones de primer cocido y estabilización de las planchas de corcho, clasificación y enfardado**

- Cocido y reposo del corcho:
  - Concepto.
  - Finalidad.
  - Métodos.
- Calderas y equipos de cocido de corcho:
  - Tipos
- Clasificación del corcho en plancha:
  - Concepto.
  - Finalidad.
  - Criterios básicos.
  - Cálculo de existencias.
  - Cumplimentación de documentos
- Recorte de planchas de corcho:
  - Concepto.
  - Finalidad.
- Detección y eliminación de defectos:
  - Métodos y equipos.
  - Mantenimiento de los mismos.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales en el recorte de corcho cocido..
- Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

#### **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.
- Habituar 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 UC0675\_1: Preparar el 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 preparar las planchas de corcho, recibiendo y almacenándola, obteniendo fardos de corcho, clasificados por lotes, en base al plan de producción entregado, empleando los medios materiales adecuados y efectuando las pertinentes operaciones de ajuste y mantenimiento. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Obtener planchas de corcho cocido.
2. Obtener planchas de corcho preparado en fardos.
3. Realizar el ajuste y mantenimiento de las máquinas y equipos empleados.

#### **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 las instalaciones, productos, maquinaria y útiles con sus accesorios requeridos, así como los equipos de protección individuales (EPI) necesarios para el desarrollo de esta situación de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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 la obtención de planchas de corcho cocido, ajustándose a la documentación técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Preparación de la caldera de cocido.</li><li>- Ajuste de los parámetros de la caldera.</li><li>- Inmersión y extracción de las planchas de corcho.</li><li>- Ajuste de parámetros de la bodega para la estabilización del corcho, según instrucciones.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Idoneidad la obtención de planchas de corcho preparado en fardos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Control del proceso de recorte de los bordes de las planchas de corcho.</li><li>- Corrección de irregularidades y eliminación de las partes dañadas.</li><li>- Selección y clasificación de las planchas según su calibre y calidad.</li><li>- Control del proceso de enfardado de las planchas.</li><li>- Control de las condiciones ambientales en el almacenamiento de planchas de corcho preparado o en fardos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>

<p><i>Cumplimiento del ajuste y mantenimiento de las máquinas y equipos empleados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Preparación, montaje y comprobación de las máquinas con sus herramientas, y accesorios.</li><li>- Control de holguras en los elementos intercambiables de máquinas y equipos.</li><li>- Comprobación de la limpieza y ausencia de restos de suciedad en elementos intercambiables de los equipos.</li><li>- Control de la cumplimentación de los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento.</li><li>- Mantenimiento de equipos cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
--	--

## Escala A

4	<p><i>Se prepara la caldera de cocción del corcho, renovando el agua y limpiándola previamente, se ajustan todos los parámetros del cocido, según lo establecido en las instrucciones entregadas, efectuando la inmersión y extracción de las planchas de corcho, según lo requerido, se ajustan todos los parámetros de la bodega de estabilización del corcho.</i></p>
3	<p><b><i>Se prepara la caldera de cocción del corcho, renovando el agua y limpiándola previamente. Se ajustan los parámetros de cocido, según lo establecido en las instrucciones entregadas, efectuando la inmersión y extracción de las planchas de corcho, aunque no considera algún aspecto secundario. Se ajustan la mayoría de los parámetros de la bodega de estabilización del corcho.</i></b></p>
2	<p><i>Se prepara la caldera de cocción del corcho, renovando el agua, pero sin realizar una limpieza previa de la misma, se ajustan algunos de los parámetros de cocido, según lo establecido en las instrucciones entregadas, efectuando la inmersión y extracción de las planchas de corcho, aunque no considera algún aspecto importante, se ajustan la mayoría de los parámetros de la bodega de estabilización del corcho.</i></p>
1	<p><i>No se prepara la caldera de cocción del corcho, ni se ajustan los parámetros de cocido (temperatura, condiciones de agua, tiempo de cocción, entre otros) según lo establecido en las instrucciones entregadas y tampoco se efectúa la inmersión y extracción de las planchas de corcho adecuadamente. No se ajustan los parámetros (humedad, tiempo, entre otros) de la bodega de estabilización del corcho.</i></p>

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



## Escala B

5	<p>Se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho, según los límites establecidos, corrigiendo las irregularidades detectadas y eliminando las partes dañadas, se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos, seleccionándolas y clasificándolas, según su aspecto visual, se controlan los parámetros de enfardado de las planchas, atendiendo a sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, todo ello de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado.</p>
4	<p><b>Se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho según los límites establecidos, corrigiendo las irregularidades detectadas y eliminando las partes dañadas, aunque se olvida de alguna imperfección casi imperceptible, se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos, y se seleccionan y clasifican, según su aspecto visual, aunque no tiene en cuenta algún aspecto secundario, se controlan los parámetros de enfardado de las planchas, atendiendo a sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, todo ello de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado, aunque se olvida de algún aspecto secundario.</b></p>
3	<p>Se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho según los límites establecidos, corrigiendo las irregularidades detectadas y eliminando las partes dañadas, aunque se olvida de alguna imperfección visible, se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos y se escogen y clasifican según su aspecto visual, aunque no tiene en cuenta algunos aspectos secundarios, se controlan los parámetros de enfardado de las planchas atendiendo a sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado, aunque se olvida de algunos aspectos secundarios.</p>
2	<p>Se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho según los límites establecidos, corrigiendo algunas de las irregularidades detectadas y eliminando algunas partes dañadas, pero se deja alguna imperfección muy visible, se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos y se escogen y clasifican según su aspecto visual, aunque no tiene en cuenta algún aspecto importante, se controlan los parámetros de enfardado de las planchas atendiendo a sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado, aunque se olvida de algún aspecto importante.</p>
1	<p>No se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho según los límites establecidos ni se corrigen las irregularidades detectadas y tampoco se eliminan las partes dañadas. No se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos ni se considera su aspecto visual en la selección y clasificación de las mismas. No se controlan los parámetros de enfardado de las planchas según sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, ni se efectúa de acuerdo a las instrucciones entregadas. Tampoco se controlan las condiciones ambientales en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado.</p>

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



## Escala C

4	<p>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de preparación del corcho, comprobando que no existan holguras y de manera que estén completamente operativos, se realiza su puesta a punto y parametrización en función de sus herramientas y del producto a obtener. Se limpian todos los elementos simples e intercambiables comprobando que no quede ningún resto de suciedad. Se comprueban los equipos de preparación del corcho: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros detectando posibles anomalías que de existir se comunican a la persona responsable y se registran en el soporte establecido. Todas las operaciones se llevan a cabo, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.</p>
3	<p><b>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de preparación del corcho, comprobando que no existan holguras y de manera que estén completamente operativos, se realiza su puesta a punto y parametrización en función de sus herramientas y del producto a obtener. Se limpian todos los elementos simples e intercambiables, pero dejando algún resto de suciedad. Se comprueban los equipos de preparación del corcho: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros, pero de manera superficial pasando por alto algunas anomalías de poca importancia, no se comunican a la persona responsable ni se registran en el soporte establecido. Todas las operaciones se llevan a cabo, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.</b></p>
2	<p>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de preparación del corcho, sin realizar la comprobación de holguras y de manera que estén completamente operativos, se realiza su puesta a punto y parametrización sin considerar ni sus herramientas ni el producto a obtener. Se limpian todos los elementos simples e intercambiables pero dejando restos de suciedad. Se comprueban los equipos de preparación del corcho: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros pero de manera superficial pasando por alto anomalías que no se comunican a la persona responsable ni se registran en el soporte establecido. Todas las operaciones se llevan a cabo, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.</p>
1	<p>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de preparación del corcho, sin realizar la comprobación de holguras y de manera que estén completamente operativos, se realiza su puesta a punto y parametrización sin considerar ni sus herramientas ni el producto a obtener. No se limpian los elementos simples e intercambiables. Se comprueban los equipos de preparación del corcho: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros pero de manera superficial pasando por alto anomalías que no se comunican a la persona responsable ni se registran en el soporte establecido. Estas operaciones se llevan a cabo sin cumplir la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.</p>

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



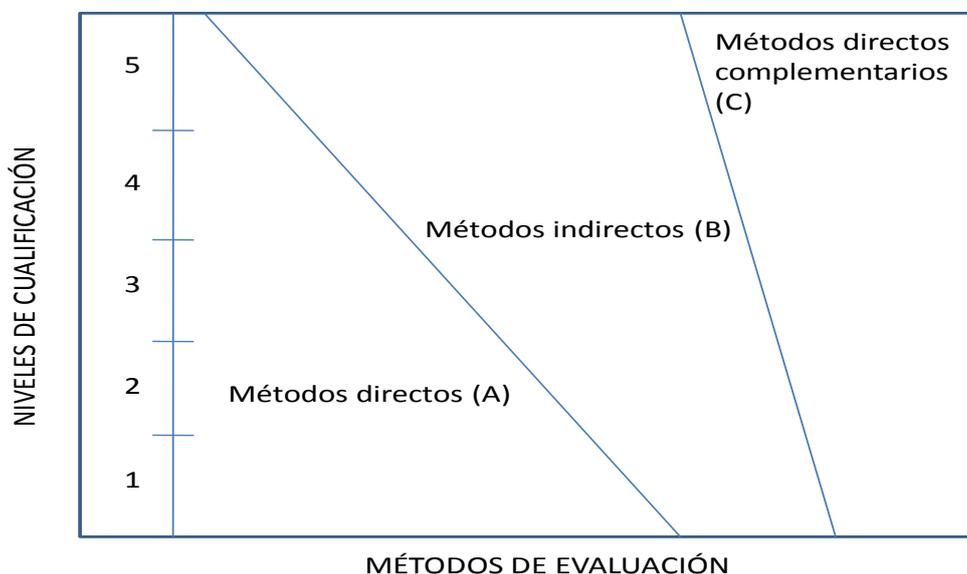
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
  - Observación en el puesto de trabajo (A).
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).
  - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a 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 preparación del 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 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 una partida heterogénea de materia prima ( en cuanto a tamaño, calidad, y número de defectos) , en este caso corcho, con el fin de facilitar la evaluación.
  - Se recomienda realizar el proceso utilizando una sola partida de las obtenidas en la clasificación inicial, con el fin de facilitar la evaluación.