



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0676_1: Fabricar granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas”

**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 UC0676_1: Fabricar granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.

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 granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas, y que se indican a continuación:

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



1. Efectuar operaciones básicas de mantenimiento de primer nivel y preparación de equipos, para mantenerlos operativos y evitar interrupciones en el proceso productivo de fabricación de granulados y aglomerado de corcho, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

- 1.1 Las de fabricación de granulados y aglomerado puro de corcho, se preparan, efectuando herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo simples montajes, manteniéndolas operativas.
- 1.2 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de granulados y aglomerado de corcho: cuchillas, martillos, resistencias, ejes, 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 fabricación de granulados y aglomerado de corcho: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores, tamices, mallas metálicas 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 fabricación de granulados y aglomerado de 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 fabricación de granulados y aglomerado de 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 prevención de riesgos laborales 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 el acopio del corcho en el patio de apilado para su almacenamiento y posterior utilización en la fabricación de granulados y aglomerado de corcho, comprobando características del mismo y registrando los movimientos, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

- 2.1 El corcho, utilizado en la fabricación de granulados y aglomerado de corcho se descarga en el patio de apilado con los equipos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 2.2 El corcho se acepta, si es conforme en cantidad y calidad (procedencia, aspecto, humedad) y coincide con las características del pedido y rechazándose aquellas partidas que posean un alto contenido de leña.
- 2.3 Los asientos se anotan en los registros de control de entrada y salida, incluyendo el tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado.
- 2.4 El cubicado y pesado de las piezas de corcho se realiza, utilizando los equipos requeridos, anotando los resultados.
- 2.5 Las piezas y residuos de corcho se apilan en grupos, mediante los equipos requeridos, identificando distintos tipos de corcho.
- 2.6 La ubicación y orientación de las pilas y de los montones de corcho (si se almacena a granel), en el patio de apilado, se realiza, perpendicularmente al viento dominante, evitando acumulaciones de agua en la parte inferior e impidiendo el desmorone de la pila durante el desmontaje, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 2.7 La colocación de las distintas partidas se organiza, cumplimentando los registros de control y seguimiento de la producción y manteniendo el almacén en las condiciones requeridas de limpieza.
- 2.8 La humedad del corcho se comprueba periódicamente en el periodo de almacenamiento, por medio de instrumentos de medida (higrómetros, entre otros).

3. Obtener granulados de corcho para la fabricación de productos o bloques de corcho aglomerado, mediante triturado y refinado, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

- 3.1 Las partículas metálicas y objetos extraños en los trozos de corcho se eliminan, utilizando sistemas basados en la diferencia de peso.
- 3.2 La humedad contenida en los trozos de corcho y residuos se comprueba, antes del procesado, por medio de instrumentos de medida (higrómetros, entre otros).



- 3.3 Las planchas y piezas de corcho natural se trituran para obtener granulados, utilizando molinos (de estrellas de martillos, entre otros), separando los granos menores que presentan una elevada cantidad de impurezas, aspirando el polvo producido para su almacenamiento y posterior aprovechamiento, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 3.4 Las partículas de corcho triturado se refinan para obtener granulados con las dimensiones y formas especificadas, aspirando el polvo producido para su almacenamiento y posterior aprovechamiento, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 3.5 Los granulados de corcho se transportan y clasifican según utilización posterior, dimensiones y densidad, con los equipos requeridos, verificando que la densidad aparente del granulado se mantiene dentro de los límites establecidos.
- 3.6 El secado de los granulados de corcho se realiza, programando y controlando la temperatura y humedad relativa del aire según las condiciones especificadas.
- 3.7 El granulado se envasa, etiqueta y apila para su distribución organizada.

4. *Obtener bloques de aglomerado de corcho, mediante cocido y enfriamiento para fabricar planchas, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.*

- 4.1 El granulado de corcho se pesa, utilizando los medios requeridos (básculas, entre otros), anotando los resultados.
- 4.2 El granulado de corcho natural, se cuece, programando parámetros (temperatura, presión y tiempo), en el horno autoclave.
- 4.3 El granulado de corcho cocido, convertido en bloque, se extrae, utilizando los medios y equipos requeridos, transportándose para su enfriamiento a un recinto o espacio establecido, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 4.4 Los bloques de aglomerado se enfrían al aire, o en cámaras metálicas herméticas, de enfriado, controlando el tiempo y evitando tensiones y deformaciones.
- 4.5 Los registros de control y seguimiento de la producción se cumplimentan en el soporte establecido.



5. Fabricar planchas de aglomerado de corcho para su posterior almacenamiento o distribución, siguiendo instrucciones, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

- 5.1 Los bloques de aglomerado se cortan, colocándolos según el corte y el despiece, utilizando los medios requeridos (sierras, laminadoras, entre otros), ajustando los parámetros correspondientes, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 5.2 Las planchas obtenidas se preparan para su expedición en bloques 'retractilados', etiquetados y apilados en el almacén.
- 5.3 El polvo de corcho producido en el corte de los bloques de aglomerado se aspira para su almacenamiento y posterior aprovechamiento, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
- 5.4 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 UC0676_1: Fabricar granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

1. Granulados de corcho

- Concepto.
- Tipos.
- Características del corcho para su obtención.
- Técnicas de fabricación.
- Eliminación de partículas y elementos extraños al corcho:
 - Concepto.
 - Justificación del proceso.
 - Técnicas y métodos.
- Molinos de trituración del corcho:
 - Concepto.
 - Tipos.
 - Aplicaciones
- Métodos de obtención:
 - Equipos
 - Mantenimiento de los mismos.
- Mecanismos de tamizado de corcho granulado:
 - Concepto.
 - Tipos.



- Aplicaciones
- Métodos de clasificación: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Secado de granulados de corcho:
 - Concepto.
 - Tipos.
 - Aplicaciones
- Determinación de humedades establecidas:
 - Equipos
 - Mantenimiento de los mismos.
- Mecanismos de aspiración y transporte de polvo y granulados de corcho:
 - Concepto.
 - Tipos.
 - Aplicaciones
 - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales en la obtención de granulados de corcho.
- Riesgos más frecuentes.
- Medidas de protección:
 - Equipos y personales.
- Primeros auxilios.
- Toxicidad de los productos.
- Sistemas de prevención y de extinción. Métodos y medios utilizados.
- Protección medioambiental en la obtención de granulados de corcho:
 - Concepto.
 - Finalidad.
 - Métodos.
- Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

2. Aglomerado de corcho

- Concepto.
- Métodos de fabricación.
- Aplicaciones.
- Cocción de granulados de corcho:
 - Concepto.
 - Finalidad.
 - Métodos.
- Equipos:
 - Moldes, prensas y estufas y mantenimiento de los mismos.
 - Parámetros de temperatura, presión y tiempo.
- Medios e instalaciones:
 - Herramientas..
 - Equipos y maquinaria.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales en las operaciones de obtención de aglomerado de corcho.
- Riesgos más frecuentes.
- Medidas de protección:
 - Equipos y personales.
- Primeros auxilios.
- Toxicidad de los productos.
- Sistemas de prevención y de extinción:
 - Métodos y medios utilizados.
- Protección medioambiental en la obtención de aglomerado:



- Concepto.
- Finalidad.
- Métodos.
- Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

3. Bloques y planchas de aglomerado de corcho

- Bloques:
 - Concepto.
 - Extracción y sistemas de enfriamiento.
 - Equipos y mantenimiento de los mismos.
 - Mecanizado de bloques: aserrado, laminado, escuadrado y fresado.
 - Equipos de aserrado y mantenimiento de los mismos.
- Planchas de aglomerado de corcho:
 - Concepto y aplicaciones
- Normativa aplicable de seguridad y salud laboral en la obtención de bloques y planchas de aglomerado de corcho.
- Riesgos más frecuentes.
- Medidas de protección:
 - Equipos y personales.
- Primeros auxilios.
- Toxicidad de los productos.
- Sistemas de prevención y de extinción:
 - Métodos y medios utilizados.
- Protección medioambiental en la obtención de bloques y planchas de aglomerado de corcho:
 - Concepto.
 - Finalidad.
 - Métodos.
- 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 UC0676_1: Fabricar granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas, 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 almacenando la materia prima y 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 granulado de corcho.
2. Extraer bloques de granulado puro de corcho.
3. Mecanizar los bloques de granulado de corcho para obtener planchas de aglomerado.
4. 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:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Idoneidad de la obtención de granulado de corcho, ajustándose a la documentación técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Separación de partículas metálicas y objetos extraños en función de la diferencia de peso.- Comprobación de la humedad de los trozos de corcho.- Ajuste de parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho.- Idoneidad en las dimensiones y formas especificadas del granulado obtenido.- Aprovechamiento de los residuos generados.- Ajuste de los parámetros de los equipos de secado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Idoneidad de la extracción de bloques de granulado puro de corcho, ajustándose a la documentación técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Clasificación del granulado en función del peso en la extracción de bloques de granulado puro de corcho.- Regulación de los parámetros de cocción del granulado.- Idoneidad en la extracción y transporte de los bloques de granulado.- Control de los parámetros en el enfriado de los bloques.- Control de los parámetros de enfriado evitando tensiones y deformaciones en las operaciones a realizar.- Cumplimentación de registros de control y seguimiento del proceso.



	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Idoneidad del mecanizado de los bloques de granulado de corcho para obtener planchas de aglomerado, ajustándose a la documentación técnica.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Situación y colocación de los bloques a mecanizar.- Ajuste de parámetros de corte.- Aprovechamiento de los residuos generados en la obtención de planchas de aglomerado.- Idoneidad en el corte, según el despiece establecido.- Empaquetado y etiquetado de las planchas, según su almacenamiento y/o transporte.- Cumplimentación de registros de control y seguimiento del proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del ajuste y mantenimiento de las máquinas y equipos empleados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación, montaje y comprobación de las máquinas con sus herramientas, y accesorios.- Control de holguras en los elementos intercambiables de máquinas y equipos.- Comprobación de la limpieza y ausencia de restos de suciedad en elementos intercambiables de los equipos.- Control de la cumplimentación de los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento.- Mantenimiento de equipos cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en la obtención de planchas de corcho aglomerado.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

5	<p>Se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho, se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, comprobando la humedad de los mismos. Se ajustan todos los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, comprobando que las dimensiones y formas del granulado obtenido, coinciden con los especificados. Se aprovechan los residuos generados y se ajustan todos los parámetros de los equipos de secado.</p>
4	<p>Se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho, se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, comprobando la humedad de los mismos, aunque no considera algún aspecto secundario. Se ajustan la mayoría de los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, comprobando que las dimensiones y formas del granulado obtenido, coinciden con los especificados. Se aprovechan los residuos generados y se ajustan la mayoría de los parámetros de los equipos de secado.</p>
3	<p>Se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho, se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, comprobando la humedad de los mismos, aunque no considera algunos aspectos secundarios. Se ajustan algunos de los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, pero no todos, sin comprobar que las dimensiones y formas del granulado obtenido coinciden con los especificados. Se aprovechan los residuos generados y se ajustan algunos de los parámetros de los equipos de secado.</p>
2	<p>Se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho, se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, comprobando la humedad de los mismos, aunque no considera algún aspecto importante. Se ajustan algunos de los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, pero no todos, sin comprobar que las dimensiones y formas del granulado obtenido coinciden con los especificados. No se aprovechan los residuos generados y se ajustan algunos de los parámetros de los equipos de secado, pero no todos.</p>
1	<p>No se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho en la obtención de granulado de corcho, ni se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, y tampoco se comprueba la humedad de los mismos. No se ajustan los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, ni se comprueba que las dimensiones y formas del granulado obtenido coinciden con los especificados. No se aprovechan los residuos generados ni se ajustan los parámetros de los equipos de secado.</p>

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



Escala B

5	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho se clasifica en función de su peso, regulando los parámetros de cocción del mismo. Los bloques de corcho se extraen y transportan según las instrucciones, controlando los parámetros en el proceso de enfriado, evitando tensiones y deformaciones en los mismos. Se registran todos los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>
4	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho se clasifica en función de su peso, regulando los parámetros de cocción del mismo, aunque no considera algún aspecto secundario. Los bloques de corcho se extraen y transportan, según instrucciones, controlando la mayoría de los parámetros en el proceso de enfriado, evitando tensiones y deformaciones en los mismos. Se registran la mayoría de los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>
3	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho se clasifica en función de su peso, regulando los parámetros de cocción del mismo, aunque no considera algunos aspectos secundarios. Los bloques de corcho se extraen y transportan, según instrucciones, controlando la mayoría de los parámetros en el proceso de enfriado, evitando tensiones aunque aparece alguna pequeña deformación en los mismos. Se registran algunos de los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>
2	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho se clasifica en función de su peso, regulando los parámetros de cocción del mismo, aunque no considera algún aspecto importante. Los bloques de corcho se extraen y transportan aunque no de la forma más adecuada según instrucciones, controlando algunos de los parámetros en el proceso de enfriado, aunque aparecen algunas deformaciones. Se registran algunos de los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>
1	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho no se clasifica en función de su peso, ni se regulan los parámetros de cocción del mismo. Los bloques de corcho no se extraen ni transportan según las instrucciones, ni se controlan los parámetros en el proceso de enfriado, por lo que se producen tensiones que provocan deformaciones graves. No se registran los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>Se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques para obtener planchas de aglomerado negro, situándolos y colocándolos, considerando instrucciones y el corte a efectuar. Se ajustan todos los parámetros requeridos, aprovechando los residuos generados y comprobando que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan, considerando su almacenamiento y/o transporte posterior, registrando todos los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>
4	<p><i>Se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques, situándolos y colocándolos, considerando las instrucciones y el corte a efectuar, aunque no considera algún aspecto secundario. Se ajustan la mayoría de los parámetros requeridos, aprovechando los residuos generados y comprobando que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan, considerando su almacenamiento y/o transporte posterior, aunque se olvida de algún aspecto secundario, registrando la mayoría de los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>
3	<p><i>Se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques, situándolos y colocándolos, considerando las instrucciones y el corte a efectuar, aunque no considera algunos aspectos secundarios. Se ajustan la mayoría de los parámetros requeridos, aprovechando los residuos generados pero no se comprueba que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan, considerando su almacenamiento y/o transporte posterior, aunque se olvida de algunos aspectos secundarios, registrando algunos de los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>
2	<p><i>Se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques, situándolos y colocándolos con fallos, considerando las instrucciones y el corte a efectuar, aunque no considera algún aspecto importante. Se ajustan algunos de los parámetros requeridos, pero no se aprovechan los residuos generados ni se comprueba que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan, considerando su almacenamiento y/o transporte posterior, aunque se olvida de algún aspecto importante, registrando algunos de los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>
1	<p><i>No se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques, situándolos y colocándolos sin considerar las instrucciones ni el corte a efectuar. No se ajustan los parámetros requeridos, ni se aprovechan los residuos generados y tampoco se comprueba que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan sin considerar su almacenamiento y/o transporte posterior, sin registrar los movimientos para su control y seguimiento.</i></p>

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

Escala D

4	<p><i>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de obtención de granulado de 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 obtención de granulado de corcho 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.</i></p>
3	<p>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de obtención de granulado de 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 obtención de granulado de corcho pero de manera superficial pasando por alto algunas anomalías de poca importancia 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>
2	<p><i>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de obtención de granulado de 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 obtención de granulado de corchos 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.</i></p>
1	<p><i>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de obtención de granulado de 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 obtención de granulado de corcho 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.</i></p>

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

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

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

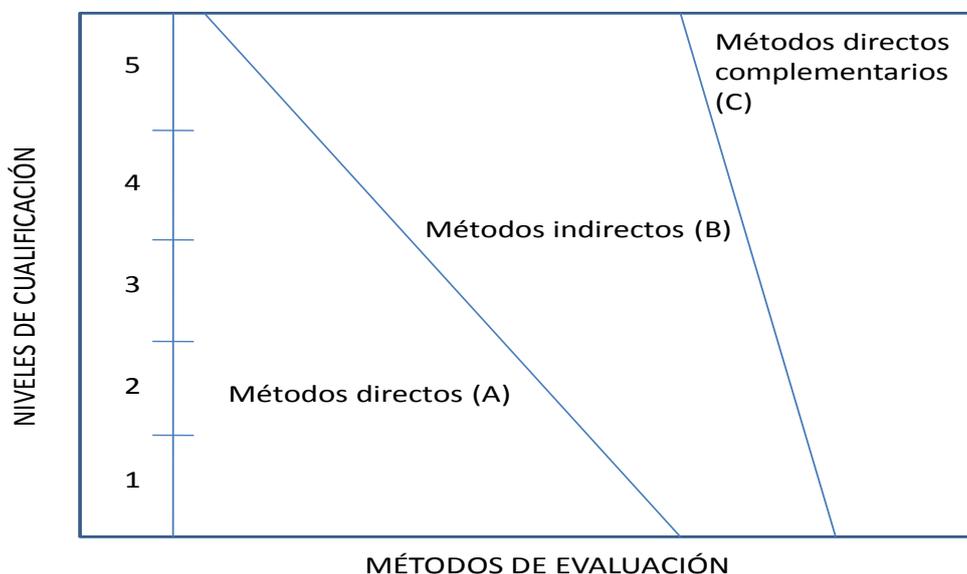


competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a 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 granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas, 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.