



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

**“UC0677\_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto”**

**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 UC0677\_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.

### 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 productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, 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 productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, 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 fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto se preparan, efectuando simples montajes, manteniéndolas operativas.
- 1.2 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores y otros se ajustan, comprobando que no existe holgura.
- 1.3 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: 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 productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: 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 productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto 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 las operaciones de recepción del corcho requerido en la obtención de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto para su almacenamiento, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**



- 2.1 El corcho recibido para la obtención de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto se descarga en el patio de apilado con los equipos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 2.2 Las características del corcho recibido se comprueban, respecto a: cantidad y calidad, procedencia, aspecto, humedad, entre otras, con relación al pedido, detectando y rechazando las posibles partes deterioradas.
- 2.3 El cubicado, pesado y medición de las partidas se lleva a cabo, utilizando los equipos e instrumentos requeridos, anotando los resultados.
- 2.4 Las piezas y residuos de corcho se apilan en grupos, mediante los equipos requeridos: tractor pala, remolque, entre otros, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, siguiendo instrucciones.
- 2.5 La humedad y densidad de las piezas de corcho se comprueban periódicamente, por medio de instrumentos de medida, (higrómetros, entre otros), anotando los valores en los registros de control y seguimiento de la producción.
- 2.6 Las pilas y montones de corcho a granel en el patio, se ubican, orientando las pilas perpendicularmente al viento dominante, evitando acumulación de agua en la parte inferior e impidiendo el desmoroneo en el desmontaje.
- 2.7 Las piezas de corcho crudo se clasifican en función de la presencia de defectos.
- 2.8 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. *Obtener bloques de corcho natural o aglomerado por medio de las operaciones de corte, encolado y prensado para fabricar láminas o losetas, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.***

- 3.1 Las planchas de corcho natural se introducen en los equipos de corte, previamente ajustados, eliminando el vientre y la espalda, obteniendo y clasificando plantillas y trozos de corcho con un determinado espesor, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 3.2 La preparación de los adhesivos se realiza en las proporciones requeridas, comprobando las instrucciones especificadas y el tipo de bloque a fabricar, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 3.3 Las piezas o plantillas de corcho natural se encolan, controlando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo que transcurre hasta su puesta en presión, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.



- 3.4 Los moldes se preparan, evitando que queden pegados los granulados durante el prensado, calentándolos a la temperatura y durante el tiempo especificado.
- 3.5 La mezcla de granulados y adhesivo de corcho se introduce en los moldes con la granulometría, humedad y densidad especificada.
- 3.6 El prensado o extrusión de la mezcla de granulado y adhesivo se realiza, ajustando los parámetros de los límites establecidos, obteniendo bloques al extraerlos del molde, en su caso y controlando su enfriamiento.

#### **4. Obtener láminas de corcho natural y de aglomerado compuesto para su procesado, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**

- 4.1 Los bloques de corcho aglomerado se desenrollan, ajustando los parámetros (ángulo de corte, posición de la barra de presión, velocidad) y centrando el bloque en el torno, obteniendo láminas con un determinado espesor.
- 4.2 Los bloques de piezas de corcho natural o de aglomerado compuesto se laminan, ajustando el ascenso micrométrico de la mesa en función del grueso a obtener y fijando los bloques a la mesa de sujeción para obtener láminas o papeles decorativos con un determinado espesor, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 4.3 Las láminas de corcho obtenidas se dejan reposar, controlando los parámetros ambientales predeterminados, hasta que alcanzan su forma definitiva, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 4.4 Los registros de control y seguimiento de la producción se cumplimentan, siguiendo los criterios establecidos.

#### **5. Procesar las láminas de corcho natural y de aglomerado compuesto, mediante encolado y prensado para obtener productos con la calidad establecida, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**

- 5.1 Las láminas de corcho natural se clasifican, atendiendo a su porosidad y a otros aspectos observables, procediéndose a su unión a la lámina de corcho aglomerado compuesto.
- 5.2 La calidad del producto final se comprueba, verificando: la longitud, espesor, anchura y densidad de los elementos simples que van a conformar el elemento complejo.
- 5.3 La preparación de los adhesivos se realiza en las proporciones requeridas, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 5.4 Las láminas de corcho se encolan, comprobando la cantidad de adhesivo



por unidad de superficie y el tiempo previo a su puesta a presión, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.

- 5.5 Los tableros de alta densidad se encolan por las dos caras, controlando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo que transcurre hasta el prensado, adhiriendo una lámina base (una sobre cada cara), cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 5.6 Los elementos encolados se prensan, controlando la presión, temperatura y tiempo de prensado cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 5.7 Los elementos encolados después del prensado se almacenan, dejándolos reposar, controlando: temperatura y humedad, para evitar que se produzcan deformaciones.

**6. Terminar las láminas de corcho para obtener losetas, parquet, láminas de tarima flotante o especialidades, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.**

- 6.1 Las láminas de corcho se lijan, utilizando los medios y equipos requeridos, calibrando su grosor y evaluando la uniformidad y aspecto de las superficies, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 6.2 Las losetas, parquet o especialidades de corcho, se obtienen, colocando láminas cubrientes sobre láminas de corcho, utilizando los equipos y medios requeridos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 6.3 La preparación de los barnices o las ceras se realiza en las proporciones requeridas, comprobando sus características y midiendo su viscosidad, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 6.4 La mezcla se aplica en la cantidad estipulada, sobre las láminas o caras de la tarima, utilizando los equipos adecuados.
- 6.5 Los equipos de corte se preparan, verificando las condiciones de afilado y ajustando los parámetros de corte especificados cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 6.6 Las láminas o tarima flotante de corcho se cortan, posicionándose en los equipos requeridos de corte, efectuándose el despiece y escuadre.
- 6.7 Las tarimas se perfilan, ajustando los parámetros de corte correspondientes y comprobando las dimensiones del perfil realizado.
- 6.8 Las piezas obtenidas se almacenan en el lugar establecido, controlando condiciones de humedad, temperatura y tiempo, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.
- 6.9 Las operaciones de embalaje y transporte se efectúa con los medios y los equipos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiente.



## **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 UC0677\_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

### **1. Bloques de corcho utilizados en la fabricación de productos derivados de corcho**

- Bloques de corcho natural:
  - Concepto.
  - Tipos.
  - Aplicaciones.
  - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Bloques de aglomerado compuesto de corcho:
  - Concepto.
  - Tipos.
  - Aplicaciones.
  - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Normativa aplicable en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto de seguridad y salud laboral.
- Riesgos más frecuentes.
- Medidas de protección:
  - Equipos y personales.
- Primeros auxilios.
- Toxicidad de los productos.
- Sistemas de prevención y de extinción.
- Protección medioambiental en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto:
  - Concepto.
  - Finalidad.
  - Métodos.
- Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

### **2. Láminas de corcho**

- Láminas de corcho natural:
  - Concepto.
  - Tipos.
  - Aplicaciones.
  - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Láminas de aglomerado compuesto de corcho:
  - Concepto.
  - Tipos.
  - Aplicaciones.
  - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.



- Normativa aplicable en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto de seguridad y salud laboral.
- 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 fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto:
  - Concepto.
  - Finalidad.
  - Métodos.
- Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

### **3. Especialidades de corcho**

- Losetas:
  - Concepto.
  - Tipos.
  - Aplicaciones.
  - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Parquet:
  - Concepto.
  - Tipos.
  - Aplicaciones.
  - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Tarima flotante de corcho:
  - Concepto.
  - Tipos.
  - Aplicaciones.
  - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Otros artículos y especialidades:
  - Concepto.
  - Tipos.
  - Aplicaciones.
  - Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos.
- Normativa aplicable de seguridad y salud laboral en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado.
- 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 fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado:
  - 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.
- 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 UC0677\_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, 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 láminas de corcho natural y aglomerado compuesto.
2. Efectuar operaciones de terminación para fabricar láminas de tarima flotante.
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 de la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto, ajustándose a la documentación técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de materia prima para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto.</li><li>- Preparación de la laminadora.</li><li>- Ajuste de parámetros de la laminadora para el desenrolle de los bloques de corcho aglomerado.</li><li>- Obtención del espesor de las láminas a obtener.</li><li>- Control de las condiciones ambientales en el reposado de láminas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Idoneidad de las operaciones de terminación para la fabricación de láminas de tarima flotante, ajustándose a la documentación técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Encolado de las láminas de corcho para colocación de láminas decorativas de tarima flotante.</li><li>- Aplicación de barnices y ceras de acabado en las láminas.</li><li>- Corte de las piezas requeridas.</li><li>- Ajuste de parámetros en el perfilado de tarimas.</li><li>- Comprobación de las dimensiones del perfil de las tarimas.</li><li>- Control de las condiciones ambientales en el almacenamiento.</li><li>- Embalado de las piezas de tarima flotante para su expedición.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento del ajuste y mantenimiento de las máquinas y equipos empleados.</i>	<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>



*Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable a la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.*

*El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.*

## Escala A

5	<p><i>Se seleccionan todas las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto, según las instrucciones entregadas, se prepara la maquinaria y ajustan todos los parámetros de la laminadora para el desenrolle de los bloques de corcho aglomerado, el espesor de las láminas obtenidas se ajusta a lo requerido en la documentación entregada, controlando las condiciones ambientales en su almacenamiento.</i></p>
4	<p><b><i>Se seleccionan la mayoría de las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto según las instrucciones entregadas, se prepara la maquinaria y ajustan todos los parámetros de la laminadora para el desenrollo de los bloques de corcho aglomerado, el espesor de las láminas obtenidas se ajusta a lo requerido en la documentación entregada, aunque se olvida de algún aspecto secundario, controlando las condiciones ambientales en su almacenamiento.</i></b></p>
3	<p><i>Se seleccionan la mayoría de las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto según las instrucciones entregadas, se prepara la maquinaria y ajustan la mayoría de los parámetros de la laminadora para el desenrollo de los bloques de corcho aglomerado, el espesor de las láminas obtenidas se ajusta a lo requerido en la documentación entregada, aunque se olvida de varios aspectos secundarios, y no controla las condiciones ambientales en su almacenamiento.</i></p>
2	<p><i>Se seleccionan algunas de las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto según las instrucciones entregadas. Se prepara la maquinaria y se ajustan algunos de los parámetros de la laminadora para el desenrollo de los bloques de corcho aglomerado, el espesor de las láminas obtenidas no se ajusta a lo requerido en la documentación entregada ya que se olvida de algún aspecto importante, y tampoco controla las condiciones ambientales en su almacenamiento.</i></p>
1	<p><i>No se seleccionan las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto según las instrucciones entregadas. No se prepara la maquinaria ni se ajustan los parámetros de la laminadora para el desenrollo de los bloques de corcho aglomerado. El espesor de las láminas obtenidas no se ajusta a lo requerido en la documentación entregada, y tampoco controla las condiciones ambientales en su almacenamiento.</i></p>

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

## Escala B

5	<p><i>Se colocan láminas decorativas de tarima flotante encolando las láminas de corcho, aplicando barnices y ceras, según la calidad requerida en el acabado, se cortan las piezas según el despiece establecido, ajustando todos los parámetros para el perfilado de las tarimas y comprobando que las dimensiones coinciden con las especificadas, se controlan las condiciones en el almacenamiento de las piezas obtenidas, efectuando el embalado requerido para su posterior expedición.</i></p>
4	<p><b>Se colocan láminas decorativas de tarima flotante encolando las láminas de corcho, aplicando barnices y ceras según la calidad requerida en el acabado, se cortan las piezas según el despiece establecido, ajustando la mayoría de los parámetros para el perfilado de las tarimas y comprobando que las dimensiones coinciden con las especificadas, se controlan las condiciones ambientales en el almacenamiento de las piezas obtenidas, efectuando el embalado requerido para su posterior expedición, aunque se olvida de algún aspecto secundario.</b></p>
3	<p><i>Se colocan láminas decorativas de tarima flotante encolando las láminas de corcho, aplicando barnices y ceras según la calidad requerida en el acabado, aunque no considera algunos aspectos secundarios, se cortan las piezas según el despiece establecido, ajustando la mayoría de los parámetros para el perfilado de las tarimas, comprobando que las dimensiones coinciden con las especificadas, se controlan las condiciones ambientales en el almacenamiento de las piezas obtenidas, efectuando el embalado requerido para su posterior expedición, aunque se olvida de algunos aspectos secundarios.</i></p>
2	<p><i>Se colocan láminas decorativas de tarima flotante encolando las láminas de corcho, aplicando barnices y ceras según la calidad requerida en el acabado, aunque no considera algún aspecto importante, se cortan las piezas según el despiece establecido, ajustando algunos de los parámetros para el perfilado de las tarimas, pero sin comprobar que las dimensiones coinciden con las especificadas, se controlan las condiciones ambientales en el almacenamiento de las piezas obtenidas, efectuando el embalado requerido para su posterior expedición, aunque se olvida de algún aspecto importante.</i></p>
1	<p><i>No se colocan láminas decorativas de tarima flotante encolando las láminas de corcho, ni se aplican barnices y ceras según la calidad requerida en el acabado. No se cortan las piezas según el despiece establecido, ni se ajustan los parámetros para el perfilado de las tarimas, y tampoco se comprueba que las dimensiones coinciden con las especificadas. No se controlan las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las piezas obtenidas, ni se efectúa el embalado requerido para su posterior expedición.</i></p>

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



## Escala C

4	<p><i>Se montan y ajustan las herramientas y en los equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, comprobando que no existan holguras y de manera que estén completamente operativos, se realiza su puesta a punto y paremetrización 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 fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: 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.</i></p>
3	<p><b><i>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, comprobando que no existan holguras y de manera que estén completamente operativos, se realiza su puesta a punto y paremetrización 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 fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros 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.</i></b></p>
2	<p><i>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, sin realizar la comprobación de holguras y de manera que estén completamente operativos, se realiza su puesta a punto y paremetrización 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 fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: 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.</i></p>
1	<p><i>Se montan y ajustan las herramientas y accesorios en los equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, sin realizar la comprobación de holguras y de manera que estén completamente operativos, se realiza su puesta a punto y paremetrización sin considerar ni sus herramientas ni el producto a obtener. No se limpian los elementos simples e intercambiables. Se comprueban los equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: 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.</i></p>

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



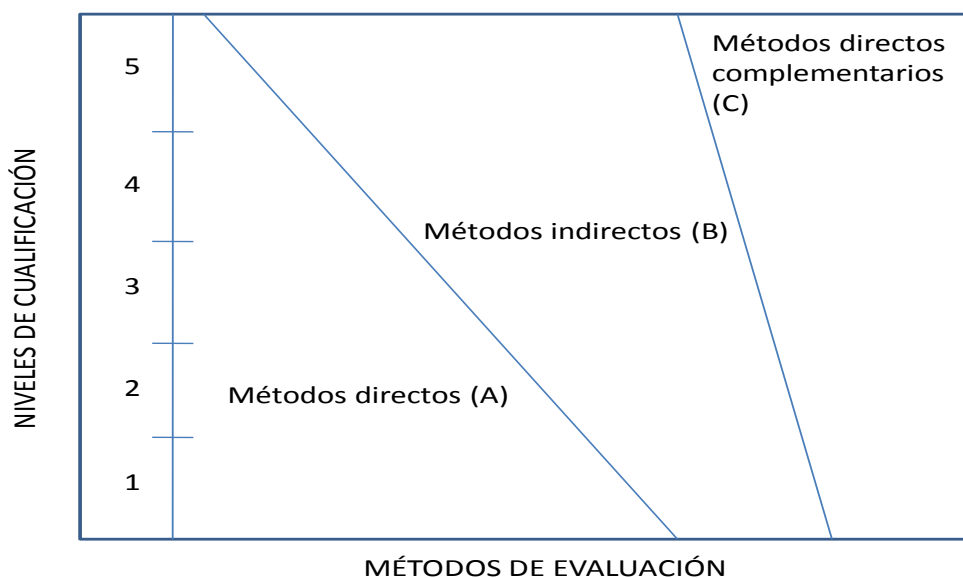
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, 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 elegir las losetas, parquet o especialidades de corcho que necesiten la aplicación de técnicas sencillas