



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN, CULTURA  
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO  
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE  
EDUCACIÓN, FORMACIÓN  
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES

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

**“UC0682\_2: Elaborar tableros de partículas y fibras”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE  
TABLEROS DE PARTÍCULAS Y FIBRAS DE MADERA**

**Código: MAM214\_2**

**NIVEL: 2**



## 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 UC0682\_2: Elaborar tableros de partículas y fibras.

### 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 elaboración de tableros de partículas y fibras, 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. Organizar el área de trabajo de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera, preparando las herramientas requeridas y acondicionado la superficie, para iniciar el procesado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.**

- 1.1 La información sobre la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera, se obtiene de las fichas técnicas de aplicación y del proceso a desarrollar.
- 1.2 Las herramientas, máquinas y equipos (mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros), utilizados en la elaboración de tableros de partículas y fibras, se preparan a partir de las fichas técnicas de aplicación, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiental.
- 1.3 El área de trabajo de fabricación de tableros de partículas y fibras de madera se acondiciona, de forma que cumplan con lo estableciendo en las instrucciones de trabajo y la normativa aplicable.

**2. Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera para evitar interrupciones en la producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.**

- 2.1 El mantenimiento de primer nivel de los equipos y medios auxiliares requeridos en la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera, se efectúa, en la forma y periodicidad indicada en los manuales de utilización, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo respecto a la forma y con la periodicidad requeridas.
- 2.2 El funcionamiento de los equipos y medios auxiliares (mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros), requeridos en los proceso de elaboración de tableros de partículas y fibras, se comprueba, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo de mantenimiento de equipos.
- 2.3 Las posibles anomalías de funcionamiento en los equipos utilizados en la elaboración de tableros de partículas y fibras (mezcladoras de adhesivo, formadoras, encoladoras, prensas de laminar, equipos de transporte de partículas y fibras, entre otras), se detectan, según instrucciones de mantenimiento de equipos.
- 2.4 Las piezas o elementos especificados como de primer nivel de elementos de formación de manta y de equipos de transporte de partículas y fibras, se sustituyen, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.



- 2.5 Los posibles atascos ocasionados en la elaboración de tableros de partículas y fibras por impurezas en los equipos de aplicación de adhesivos, se eliminan periódicamente, cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.6 Las anomalías simples que afectan al funcionamiento de los equipos se corrigen, siguiendo indicaciones de mantenimiento.
- 2.7 La documentación referida al mantenimiento de primer nivel efectuado, se registra para el historial de incidencias, en el soporte establecido.
- 2.8 El informe de anomalías detectadas en el mantenimiento de primer nivel de los equipos que sobrepasan su nivel de competencia, se transmite al personal responsable o al servicio de mantenimiento.

**3. Efectuar el acopio y almacenamiento de materias primas (partículas y fibras) y productos auxiliares, para obtener tableros de partículas y fibras de madera, controlando su calidad cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.**

- 3.1 Las materias primas (partículas, fibras, entre otros) y auxiliares (adhesivos, resinas, entre otras), se reciben por medio de las operaciones de descarga y apilado con los medios de transporte requeridos, controlando el nivel de existencias e informando al responsable de abastecimiento, según lo determinado en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.2 La calidad de las materias primas y productos auxiliares recibidos y su adecuación con lo especificado en la documentación de recepción (albaranes, nota de compras, hojas de pedido, entre otras) y los requerimientos del proceso productivo de elaboración de tableros de partículas y fibras, se comprueban, rechazando aquellas partidas que no cumplan con los niveles establecidos, según lo determinado en el proceso productivo de elaboración de tableros de partículas y fibras.
- 3.3 Los productos recibidos (materias primas y auxiliares, entre otros), se almacenan, en los lugares requeridos en las órdenes de producción, comprobando las condiciones ambientales en función de sus características (aplicación, estado físico y fecha de caducidad).
- 3.4 Las entradas y salidas de las materias primas y auxiliares, entre otros, requeridas en el proceso de elaboración de tableros de partículas y fibras, se registran, de acuerdo con el sistema establecido en la empresa.



**4. Encolar las partículas o fibras de madera, controlando características del adhesivo para obtener tableros de partículas con las características físicas y mecánicas establecidas en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.**

- 4.1 El adhesivo se prepara y selecciona según el tipo de tablero, controlando las proporciones de los componentes (resina, endurecedor y aditivos) que debe aportar la dosificadora y verificando los niveles de los depósitos de alimentación, cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.2 El pH y los tiempos de 'gelificación' del adhesivo se comprueban periódicamente, verificando que se ajustan a los valores establecidos y rechazando aquellas partidas que no cumplen con los niveles requeridos.
- 4.3 La calidad del adhesivo preparado, se controla, remitiendo al laboratorio una muestra del mismo, comprobando tras el informe remitido por el laboratorio que la calidad y proporciones de los componentes (resina, endurecedor, aditivos), son acordes a lo requerido en el proceso productivo de elaboración de tableros de fibras, en caso contrario, se desecha.
- 4.4 Las partículas o fibras de madera se encolan con la máquina encoladora, controlando la alimentación de éstas y la presión de los pulverizadores de adhesivo, consiguiendo la densidad del velo de partículas y fibras en el interior de la encoladora y el caudal de adhesivo en los niveles requeridos, cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.5 Las partículas o fibras encoladas se transportan a la formadora con los medios establecidos para tal fin, evitando que se formen apelmazamientos.

**5. Regular los equipos de formación de la manta de partículas o fibras encoladas, ajustando parámetros para obtener una distribución homogénea de la manta de partículas.**

- 5.1 Los dispersores de partículas y de fibras y formadores de velo de los equipos de formación de la manta (velocidad del aire, velocidad de los rodillos lanzadores), se ajustan para obtener el gradiente de partículas o fibras requerido, a lo largo del grueso del tablero y el peso especificado de la manta.
- 5.2 El peso de la manta y la homogeneidad del manto suministrado de partículas o fibras, se evalúan por muestreo periódico en distintos puntos de la boca de salida, comprobándose que el gradiente de partículas o de fibras en su grueso se mantiene constante, cumpliendo la normativa aplicable.



**6. Prensar la manta de partículas o de fibras para fabricar el tablero en crudo con las características definidas en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.**

- 6.1 La velocidad de la línea de fabricación de tableros se ajusta a los tiempos de prensa del tablero a fabricar.
- 6.2 El preprensado se realiza en función del tipo de tablero a fabricar, garantizando el porcentaje de precompresión de la manta, facilitando su prensado.
- 6.3 La carga y descarga de la manta de partículas o de fibras, se controla en los sistemas de cargadores de la prensa, cumpliendo la normativa aplicable.
- 6.4 La humedad de la manta a la entrada en prensa se evalúa por muestreo periódico, comprobándose que se ajusta a los límites especificados y rechazando aquellas partidas que no cumplan con los niveles requeridos.
- 6.5 El 'preprensado' y los parámetros de prensado de temperatura, presión y tiempo, entre otros, de las distintas secciones, se comprueba, verificando la coincidencia del ciclo de prensado teórico establecido, la separación de las bandas de la prensa con el grueso de tablero a fabricar.
- 6.6 La uniformidad y el espesor del tablero prensado se evalúan, por muestreo periódico, para detectar posibles irregularidades.
- 6.7 Las posibles irregularidades del tablero prensado se evalúan, controlando la uniformidad y espesor, por muestreo periódico.
- 6.8 Los tableros se introducen en el enfriador verificando que no se producen atascos o cualquier otra irregularidad.

**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 UC0682\_2: Elaborar tableros de partículas y fibras. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

**1. Preparación del puesto de trabajo de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera**

- Planificación:
- Fichas técnicas de producción.
- Operaciones secuenciadas:
  - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.
- Hojas de incidencia:
  - Complimentación.
- Elementos de movimiento y transporte de material entre otras.
- Secuencias de trabajo:



- Recepción.
- Aplicación del tratamiento.
- Concentraciones.
- Tiempos
- Selección de las herramientas, máquinas y equipos precisos, según las fichas técnicas de aplicación.
  - Fichas técnicas de aplicación.
  - Procesos que intervienen.
  - Máquinas asociadas a cada proceso.
- Preparación de máquinas y materiales a utilizar, según la ficha técnica de elaboración de tableros de partículas y de fibras.
  - Documentación técnica para la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera.
  - Órdenes de preparación de máquinas (Mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros).
  - Parámetros de programación en las máquinas de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera.
- Acondicionamiento del puesto de trabajo para la elaboración de tableros de partículas y fibras:
  - Condiciones higiénico-sanitarias del lugar de trabajo.
  - Grado de limpieza de las instalaciones
- Normativa aplicable al acondicionamiento de superficies de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera.

## **2. Operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en los procesos de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera.**

- Comprobación del funcionamiento de los equipos y medios auxiliares requeridos en la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera.
  - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
  - Manuales de mantenimiento de la empresa.
- Mantenimiento preventivo y correctivo de máquinas y equipos requeridos en la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera:
  - Anomalías de funcionamiento.
  - Características.
  - Detección de elementos desgastados y/o deteriorados.
  - Puesta a punto de la máquinas.
  - Corrección de anomalías simples que afectan al funcionamiento.
  - Procedimientos.
  - Sustitución de elementos averiados o desgastados simples.
  - Lubricación y limpieza.
  - Regulación y ajuste.
- Mantenimiento de máquinas y equipos requeridos en la elaboración de tableros de partículas y fibras.
- Interpretación de la documentación técnica de máquinas y equipos.
- Equipos de afieltrado:
  - Principios de funcionamiento.
  - Reglaje.
  - Mantenimiento de primer nivel.
- Historial del estado de las máquinas y herramientas:
  - Informe de conservación y mantenimiento de máquinas de acabado.
  - Informes de necesidades de revisión o mantenimiento.
- Utilización de equipos, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento:



- Tipos y características.
- Aplicaciones.
- Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
- Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
- Equipo de medición y control de parámetro.

### **3. Encolado de partículas y fibras**

- Finalidad.
- Tipos de adhesivos.
- Criterios de selección y técnicas de utilización.
- Preparación de mezclas encolantes:
  - Dosificación del adhesivo.
  - Cargas.
  - Complementos y aditivos.
- Encoladoras:
  - Tipos, descripción de reglajes y funcionamiento.
  - Fichas de encolado.
  - Parámetros de encolado (presión y caudal de pulverizadores, densidad del velo, suspensión de partículas/fibras, circulación, cantidad de cola en los sistemas de afieltrado en húmedo).
- Transporte de partículas y fibras.
- Control de calidad.
  - Factores que influyen en la calidad.
- Normativa aplicable en el encolado de partículas y fibras.

### **4. Formación de la manta**

- Finalidad.
- Proceso.
- Técnicas.
- Grueso y densidad de la manta necesarios para fabricar el tablero programado.
- Transporte de la manta.
- Formadoras (tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel).
- Análisis de muestras.
- Afieltrado de las fibras de madera:
  - Proceso.
- Homogeneización de la suspensión de fibras, adhesivos y aditivos.
- Procedimientos de afieltrado en húmedo y en vía seca.
- Cargadores automáticos de la prensa.
- Prensas discontinuas (tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel).
- Prensas continuas (tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel).
- Control de calidad.
  - Factores que influyen en la calidad.
- Normativa aplicable a la formación de la manta.

### **5. Prepresado de la manta**

- Prepresado:
  - Finalidad.
  - Parámetros de prepresado.





- Prepresas (tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel).
- Indicadores del proceso de prepresado y presado.
- Presado:
  - Finalidad.
  - Técnicas
  - Gráficos de presado
  - Parámetros de la prensa.
  - Cálculo de la presión.
  - Tipos de presas.
- Control de calidad.
  - Factores que influyen en la calidad.
- Normativa aplicable al presado de la manta.

### **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:

- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Cumplir con las normas de correcta producción.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

### **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 UC0682\_2: Elaborar tableros de partículas y fibras, 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 elaborar tableros de partículas y fibras de madera, encolando las partículas y fibras de madera y regulando la formación y prensado de la manta de partículas encoladas, a partir de una propuesta dada. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Encolar partículas y fibras de madera.
2. Formar la manta de partículas o fibras de madera encoladas para la fabricación de tableros.
3. Obtener tableros en crudo por prensado de la manta de partículas o fibras de madera, encoladas.

#### **Condiciones adicionales:**

- Al candidato/a se le entregará lista de materiales, plan de producción y toda la información técnica necesaria para poder programar los equipos, así como ejecutar los procesos requeridos para obtener los productos solicitados.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional 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 del encolado de partículas y fibras de madera para la fabricación de tableros, ajustándose a la composición especificada.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de las partículas y fibras de madera, así como de los componentes de adhesivos</li><li>- Preparación del adhesivo, según tipo de tablero.</li><li>- Control de las características del adhesivo.</li><li>- Encolado de las partículas o fibras de madera.</li><li>- Ajuste de parámetros de la encoladora.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Idoneidad de la formación de la manta de partículas o fibras de madera encoladas para la fabricación de tableros, ajustándose a la documentación técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de la alimentación de partículas y fibras de madera encoladas.</li><li>- Control de la densidad del velo de partículas y fibras. Regulación de parámetros en la formación de la manta.</li><li>- Comprobación del peso y homogeneidad de la manta.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Idoneidad de la obtención de tableros en crudo mediante el prensado de partículas de madera encoladas, según las especificaciones dadas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Control del sistema de manipulación de la manta.</li><li>- Comprobación del grado de humedad de la manta.</li><li>- Ajuste de los parámetros de preprensado y prensado de la manta. Controlar el calibre del tablero prensado.</li><li>- Regulación del enfriado de los tableros obtenidos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en la fabricación de tableros de partículas y fibras.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección EPIS.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

## Escala A

4	<p><i>Se seleccionan las partículas y fibras de madera, según las especificaciones y las colas, se preparan seleccionando los componentes requeridos, según el tipo de tablero a fabricar, controlando todas sus características y ajustando todos los parámetros de la encoladora.</i></p>
3	<p><i>Se seleccionan las partículas y fibras de madera según las especificaciones y las colas, se preparan, seleccionando los componentes requeridos, según el tipo de tablero a fabricar, controlando sus características y ajustando los parámetros de la encoladora con pequeños fallos que no alteran el resultado final.</i></p>

2	<i>Se seleccionan las partículas y fibras de madera según las especificaciones y las colas, se preparan seleccionando los componentes, aunque no son los requeridos, según el tipo de tablero a fabricar, controlando algunas de sus características y ajustando solo algunos parámetros de la encoladora, aunque se olvida de algunos aspectos secundarios.</i>
1	<i>Las partículas y fibras de madera se seleccionan sin considerar las especificaciones y las colas se preparan seleccionando los componentes, aunque no son los requeridos, sin tener en cuenta el tipo de tablero a fabricar, sin controlar sus características y sin ajustar adecuadamente los parámetros de la encoladora, ya que se olvida de algún aspecto importante.</i>

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

### Escala B

4	<i>Se comprueba en la formación de la manta de partículas y fibras de madera encoladas la alimentación de la mezcla, considerando en todo momento la densidad del velo a formar, regulando todos los parámetros de la formadora, considerando las características definidas para su formación en la documentación entregada, comprobando su peso y homogeneidad, según el grueso del tablero establecido.</i>
3	<b><i>Se comprueba en la formación de la manta de partículas y fibras de madera encoladas la alimentación de la mezcla, considerando en todo momento la densidad del velo a formar, regulando la mayoría de los parámetros de la formadora, considerando las características definidas para su formación en la documentación entregada, aunque no considera algún aspecto secundario, comprobando su peso y homogeneidad según el grueso del tablero establecido.</i></b>
2	<i>Se comprueba en la formación de la manta de partículas y fibras de madera encoladas la alimentación de la mezcla, pero no considera la densidad del velo a formar, regulando algunos de los parámetros de la formadora, considerando las características definidas para su formación en la documentación entregada, aunque no considera algún aspecto importante, comprobando su homogeneidad, pero no su peso, según el grueso del tablero establecido.</i>
1	<i>No se comprueba en la formación de la manta de partículas y fibras de madera encoladas la alimentación de la mezcla, ni se considera la densidad del velo a formar, no se regulan adecuadamente los parámetros de la formadora, ni se consideran las características definidas para su formación en la documentación entregada, y tampoco comprueba el peso y homogeneidad según el grueso del tablero establecido.</i>

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

## Escala C

4	<i>La manta de partículas y fibras se manipula según los requerimientos de producción y se comprueba que su grado de humedad coincide con lo establecido en la documentación entregada, se ajustan todos los parámetros de preensado y ensado de la manta, considerando el tablero a obtener; una vez fabricado el tablero, se controla el calibre del tablero ensado y se regula su enfriamiento según lo requerido.</i>
3	<b>La manta de partículas y fibras se manipula según los requerimientos de producción y se comprueba que su grado de humedad coincide con lo establecido en la documentación entregada, se ajustan todos los parámetros de preensado y ensado de la manta, considerando el tablero a obtener; una vez fabricado el tablero, se controla el calibre del tablero ensado, aunque no se regula su enfriamiento de la manera más adecuada.</b>
2	<i>La manta de partículas y fibras se manipula según los requerimientos de producción, pero no se comprueba que su grado de humedad coincida con lo establecido en la documentación entregada, se ajustan algunos de los parámetros de preensado y ensado de la manta, pero no todos, considerando el tablero a obtener; una vez fabricado el tablero, se controla el calibre del tablero ensado, aunque no según lo requerido y se olvida de regular su enfriamiento.</i>
1	<i>La manta de partículas y fibras no se manipula según los requerimientos de producción, ni se comprueba que su grado de humedad coincida con lo establecido en la documentación entregada, no se ajustan los parámetros de preensado y ensado de la manta, según el tablero a obtener; una vez fabricado el tablero, no se controla el calibre del tablero ensado, ni se regula su enfriamiento.</i>

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

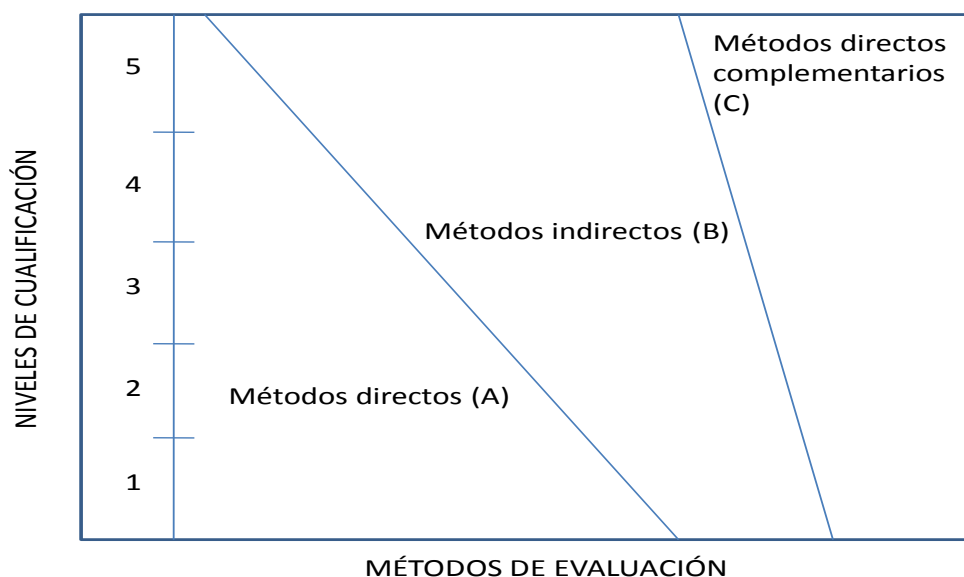
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 elaboración de tableros de partículas y fibras, 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 “2” 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:

- Sería recomendable participar al menos, en la elaboración de dos tipos distintos de tableros (aglomerado, DM, entre otros).
- Se recomienda hacer el preprensado en frío para facilitar el transporte en la cadena de producción.
- Se recomienda, en caso de tener dificultades para encontrar instalaciones adecuadas, realizar las pruebas a través de simuladores, a través de los cuales se puedan acreditar dichas competencias. Dichas instalaciones solo se dan en el mundo empresarial y no son muy numerosas, debido al enorme esfuerzo inversor que se requiere.
- Se recomienda trabajar en la creación de simuladores que puedan servir de soporte para dicha evaluación , así como recurso didáctico en la formación del certificado de profesionalidad.
- Se recomienda que algunas materias primas, estén fuera de especificaciones para que el candidato /a diferencie entre conformidades y no conformidades.