



## GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1337\_2: Realizar operaciones de elaboración de cartón ondulado”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN DE  
CARTÓN ONDULADO**

**Código: ARG415\_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 UC1337\_2: Realizar operaciones de elaboración de cartón ondulado.

### 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 realización de operaciones de elaboración de cartón ondulado, 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. Operar en las unidades alimentadoras y empalmadoras para conseguir la continuidad en la alimentación del papel utilizando los medios y herramientas establecidas.***



- 1.1 Los elementos y mecanismos de las unidades de alimentación: portabobinas, cuerpos de tensión, elementos de transporte y otros se ajustan mediante sistemas electrónicos adaptando la posición, tensiones y otros a las características físicas y a las necesidades de los papeles que forman el cartón ondulado.
- 1.2 Las bobinas que entran en la fase de producción se supervisan ajustándolas en cuanto a paralelismo con el resto de bobinas ya cargadas para evitar deficiencias en la producción.
- 1.3 Los testers, flejes, el mandril y los sobrantes de papel de las bobinas se retiran utilizando las herramientas específicas en cada caso y depositándolos en el contenedor de desperdicios.
- 1.4 La bobina se coloca en el cabezal empalmador, utilizando los mandos oportunos, comprobando que su cara visible es la correcta y posibilitando su entrada en máquina en condiciones de continuidad.
- 1.5 Los restos de bobina no consumidos en cada pedido se retiran identificándolos según los procedimientos de trabajo establecidos.
- 1.6 La unidad empalmadora se prepara utilizando sistemas automáticos para que realice el empalme de la bobina cuando esté próxima a consumirse o cuando corresponda por cambio de pedido, según la planificación de trabajos.
- 1.7 Las operaciones en los diferentes dispositivos se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

## ***2. Preparar los cuerpos de ondulado y pegado ajustando todos los elementos para asegurar la onda y el correcto encolado de las diferentes caras del cartón en condiciones de calidad, seguridad y productividad predeterminadas.***

- 2.1 Los indicadores correspondientes al vapor, agua de refrigeración, aire comprimido e hidráulico de los diferentes cuerpos de ondulado se revisan comprobando que estén en condiciones óptimas de funcionamiento.
- 2.2 Los dispositivos preacondicionadores y humectadores se ajustan alcanzando los valores de producción establecidos para que los materiales entren en la doble encoladora en condiciones óptimas de humedad.
- 2.3 Las presiones de los rodillos onduladores de la prensa y el freno del portabobinas se comprueban ajustándolos hasta moldear ondulaciones sucesivas y continuas, de la misma altura y del mismo paso.
- 2.4 Los componentes de las colas: almidón, sosa, fungicidas y otros, se comprueban verificando que coinciden con las necesidades de trabajo, añadiendo en su preparación resinas especiales cuando los cartones deban resistir humedad.
- 2.5 Los dispositivos de ajuste del espesor de la película de cola a aplicar se regulan modificándolos según las indicaciones de la orden de trabajo y las características de los materiales para conseguir la unión entre las diferentes caras mediante el correcto encolado de la cresta de los canales.



- 2.6 El rodillo de prensa se sitúa mediante sistemas mecánicos a la altura requerida ajustando la presión según la onda a fabricar y evitando aplastamiento o bolsas de aire.
- 2.7 Los parámetros de todo el conjunto se verifican y ajustan, de forma manual o mediante sistemas electrónicos de control, dependiendo de las velocidades de producción y los gramajes del material.
- 2.8 Las operaciones de preparación de los cuerpos de ondulado y pegado se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

### **3. Ajustar la slitter o parte seca de la máquina para obtener las planchas de cartón ondulado teniendo en cuenta los datos técnicos del pedido.**

- 3.1 La posición de los precalentadores y de la mesa de secado (slitter) se comprueban visualmente o mediante indicadores, manteniéndolos en los valores requeridos de producción.
- 3.2 Los parámetros de temperatura y humedad de la mesa de secado se controlan comprobando que están en los valores determinados evitando malformaciones del producto.
- 3.3 Las cuchillas de corte y hendido se colocan y ajustan según las instrucciones del pedido y las especificaciones de la orden de trabajo respetando la distancia y altura correcta respecto a la contra cuchilla.
- 3.4 Las cuchillas de corte transversal se regulan ajustando la posición, ángulo y perfil de corte, según las indicaciones de la orden de trabajo y las características del material, garantizando la calidad establecida.
- 3.5 Los dispositivos de apilado de las planchas de cartón ondulado formateadas se ajustan atendiendo al tamaño y a las indicaciones definidas en la orden de trabajo.
- 3.6 Las operaciones de ajuste se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

### **4. Obtener el cartón ondulado en los equipos específicos y a partir de las instrucciones técnicas de producción para conseguir la calidad establecida.**

- 4.1 La velocidad del tren de ondulado se establece según las necesidades de la producción y siguiendo las indicaciones de la orden de producción.
- 4.2 Los portabobinas se controlan garantizando la alimentación continua y comprobando la tensión constante y necesaria de las bobinas de papel.
- 4.3 El ondulado y el pegado de las caras en los diferentes cuerpos del tren de ondulado se revisan comprobando que se cumplen las indicaciones técnicas de producción.
- 4.4 El corte transversal en la slitter se comprueba observando que se produce un corte simétrico y sin cortes incorrectos o defectuosos, garantizando la calidad establecida.
- 4.5 Las planchas de cartón ondulado formateadas se reagrupan por imbricación mediante la cinta transportadora, y sistema de recogida de planchas, conformándose las piladas de la máquina.



- 4.6 Los partes de producción se cumplimentan registrando las posibles anomalías observadas durante la tirada facilitando la valoración y el control de la producción.
- 4.7 Los metros de papel utilizados junto con los sobrantes se registran posibilitando el cálculo automático de los pesos correspondientes.
- 4.8 Las incidencias producidas durante el proceso de fabricación de cartón ondulado se resuelven o se comunican al conductor de la máquina.
- 4.9 La máquina se maneja cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

### **5. Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en las máquinas de elaboración de cartón ondulado para su correcto funcionamiento aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.**

- 5.1 Los dispositivos de seguridad de las máquinas de fabricación de cartón ondulado se revisan comprobando su correcto funcionamiento siguiendo los procedimientos establecidos.
- 5.2 Los equipos y elementos asignados se conservan en las condiciones establecidas de operación por medio de actuaciones acordes al plan de mantenimiento a nivel de usuario, tales como: cambios de elementos que sufren desgaste por el uso, tareas simples de calibrado o mantenimiento de los instrumentos o equipos que utiliza en los ensayos simples que efectúa, limpieza de elementos de los equipos que puede ejecutar por sus propios medios y otros.
- 5.3 Los puntos de engrase dispuestos en las máquinas de elaboración de cartón ondulado se engrasan periódicamente utilizando los medios y materiales específicos, según las instrucciones del fabricante de la máquina.
- 5.4 Los elementos fijos e intercambiables, cuchillas y contracuchillas se limpian, revisan y afilan manteniéndoles en los niveles de operatividad establecidos por la empresa y según las recomendaciones del fabricante.
- 5.5 El área de su responsabilidad se mantiene limpia de materiales residuales producidos por los trabajos que se desarrollen en ella según los protocolos establecidos por la empresa.
- 5.6 Las operaciones de mantenimiento se efectúan siguiendo la periodicidad definida y registrando los datos requeridos en los documentos habilitados.
- 5.7 Las operaciones de mantenimiento se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del 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 **UC1337\_2: Realizar operaciones de elaboración de cartón ondulado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:



### **1. Preparación del grupo de ondulado.**

- Elementos del grupo de ondulado; instrucciones técnicas y esquema de funcionamiento.
- Preparación de las unidades de alimentación y empalme; elementos de ajuste; programación de las unidades.
- Elementos mecánicos del grupo de ondulado.
- Preparación de la unidad ondulatora: regulación de calentadores y humectadores, ajuste de presiones de los rodillos onduladores.
- Marcadores de ajuste: tipos y usos.
- Operaciones de mantenimiento a nivel de usuario.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

### **2. Preparación de los grupos de encolado.**

- Esquema de funcionamiento del grupo de encolado.
- Elementos mecánicos del grupo de encolado.
- Preparación de las unidades encoladoras; ajustes de película de encolado.
- Ajuste de la mesa de secado.
- Operaciones de mantenimiento a nivel de usuario.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

### **3. Proceso de elaboración de cartón ondulado: parte húmeda.**

- Operaciones en las unidades de simple cara, doble cara y triple cara.
- Parámetros de producción: tensiones, humedad, temperaturas y velocidad.
- Control de aplicación de colas.
- Control de marcadores.
- Sistemas de control manual y automático de la máquina.
- Chequeos de comprobación en la elaboración.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

### **4. Proceso de elaboración de cartón ondulado: parte seca.**

- Procedimientos técnicos de ajuste; parámetros de control.
- Cuchillas de corte longitudinal, transversal y hendido.
- Cortadora rotativa; ajustes transversales y de desplazamiento.
- Frecuencias de muestreo; pautas de control.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

### **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:

- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.



- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

## 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 "UC1337\_2: Realizar operaciones de elaboración de cartón ondulado", se tiene "1" situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### 1.2.1. Situación profesional de evaluación.

#### a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para la puesta en marcha de una máquina de fabricación de cartón ondulado para la elaboración de un número determinado de planchas de 720 x 1560 mm de doble cara (Canal B) de papel Kraft de 150 g/m<sup>2</sup>, reciclado 105 g/m<sup>2</sup> y Kraft 150g/m<sup>2</sup> a partir de las instrucciones de producción especificadas en una orden de trabajo. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el tren de ondulado y pegado.
2. Preparar la slotter o parte seca de la máquina.

#### **Condiciones adicionales:**

- 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.
- Se proporcionará a la persona candidata una hoja de trabajo con todas las especificaciones de producción tales como humedad, temperaturas y velocidad de producción y otras que se estimen que sean necesarios.
- Se podrá plantear la situación profesional de evaluación mediante simuladores.

#### **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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Rigurosidad en la preparación del tren de ondulado y pegado.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de indicadores de vapor, agua y aire comprimido.</li><li>- Ajustes respecto del cuerpo de ondulado:<ul style="list-style-type: none"><li>- de la temperatura de los calentadores.</li><li>- del vapor y la presión de los humectadores.</li><li>- de la presión y temperatura del rodillo ondulator.</li></ul></li><li>- Ajustes respecto del cuerpo de encolado:<ul style="list-style-type: none"><li>- de los componentes de las colas.</li><li>- posición de los limitadores de los rodillos encoladores (película de cola).</li></ul></li><li>- Presión del rodillo de prensa.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Exactitud en la preparación de la slotter o parte seca.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de los precalentadores.</li><li>- Control de temperatura y humedad.</li><li>- Ajuste de las cuchillas de corte y hendido.</li><li>- Regulación de la posición de las cuchillas transversales.</li><li>- Ajuste de dispositivos de apilado.</li></ul>



	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>

## Escala A

4	<p><i>Efectúa la puesta en marcha de la máquina controlando que la temperatura de los calentadores, la cantidad de vapor y su presión en los humectadores, y la presión y temperatura del rodillo ondulator se mantiene en los valores especificados en la orden de trabajo, efectuando los ajustes específicos para conseguir que los materiales contengan los valores de humedad requeridos al entrar en la ondulatora. Ajusta las presiones entre los rodillos ondulatores y portabobinas para obtener la onda requerida en el cartón propuesto. Comprueba que el tipo de cola sea el requerido según la orden de trabajo y preparar, en su caso, los componentes requeridos (almidón, sosa, fungicidas, resinas y otros). Comprueba la posición de los limitadores de los rodillos encoladores ajustándolos hasta conseguir la película de cola requerida para el tipo de cartón a obtener. Efectúa un chequeo comprobando que todos los valores permanecen estables (tensiones, humedad, temperaturas y velocidad).</i></p>
3	<p><i>Efectúa la puesta en marcha de la máquina controlando que la temperatura de los calentadores, la cantidad de vapor y su presión en los humectadores, y la presión y temperatura del rodillo ondulator se mantiene en los valores especificados en la orden de trabajo, efectuando los ajustes específicos para conseguir que los materiales contengan los valores de humedad requeridos al entrar en la ondulatora. Ajusta las presiones entre los rodillos ondulatores y portabobinas para obtener la onda requerida en el cartón propuesto. Comprueba que el tipo de cola sea el requerido según la orden de trabajo y preparar, en su caso, los componentes requeridos (almidón, sosa, fungicidas, resinas y otros). Comprueba la posición de los limitadores de los rodillos encoladores ajustándolos hasta conseguir la película de cola requerida para el tipo de cartón a obtener. Efectúa un chequeo comprobando que todos los valores permanecen estables (tensiones, humedad, temperaturas y velocidad).</i></p>
2	<p><i>Efectúa la puesta en marcha de la máquina controlando que la temperatura de los calentadores, la cantidad de vapor y su presión en los humectadores, y la presión y temperatura del rodillo ondulator se mantiene en los valores especificados en la orden de trabajo, no efectúa los ajustes específicos para conseguir que los materiales contengan los valores de humedad requeridos al entrar en la ondulatora y no ajusta las presiones entre los rodillos ondulatores y portabobinas para obtener la onda requerida en el cartón propuesto.</i></p>
1	<p><i>Efectúa la puesta en marcha de la máquina sin controlar la temperatura de los calentadores, la cantidad de vapor y su presión en los humectadores, y la presión y temperatura del rodillo ondulator, no efectúa los ajustes específicos para conseguir que los materiales contengan los valores de humedad requeridos al entrar en la ondulatora y no ajusta las presiones entre los rodillos ondulatores y portabobinas para obtener la onda requerida en el cartón propuesto.</i></p>

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

## Escala B

4	<p><i>Posiciona los elementos de la mesa de secado (manta, calentadores, secadores y otros) conforme a los valores requeridos, de forma manual o mediante sistemas automáticos propios del cuerpo de la máquina. Comprueba la mesa de secado, revisando que la temperatura y humedad se corresponden con los valores predeterminados a fin de evitar malformaciones en el cartón a obtener (alabeo, aplastamientos de la onda y otros). Ajusta las cuchillas de corte y hendido según las instrucciones de la orden de trabajo adaptándolas a las necesidades de corte del cartón a obtener, respetando la distancia y la altura respecto a la contracuchilla. Ajusta la cuchilla de corte transversal (posición, ángulo y perfil de corte y otros) según las especificaciones de la orden de trabajo y las características del material. Ajusta los sistemas de transporte de la plancha o cinta transportadora y los sistemas de recogida que conforman las piladas mediante los sistemas específicos, Ajusta los dispositivos de apilado a los formatos de los cartones acabados. Efectúa un muestreo de las planchas obtenidas para comprobar de forma visual los parámetros de calidad (dimensiones, hendidos, cortes, pegados y otros).</i></p>
3	<p><i>Posiciona los elementos de la mesa de secado (manta, calentadores, secadores y otros) conforme a los valores requeridos, de forma manual o mediante sistemas automáticos propios del cuerpo de la máquina. Comprueba la mesa de secado, revisando que la temperatura y humedad se corresponden con los valores predeterminados a fin de evitar malformaciones en el cartón a obtener (alabeo, aplastamientos de la onda y otros). Ajusta las cuchillas de corte y hendido según las instrucciones de la orden de trabajo adaptándolas a las necesidades de corte del cartón a obtener, respetando la distancia y la altura respecto a la contracuchilla. Ajusta la cuchilla de corte transversal (posición, ángulo y perfil de corte y otros) según las especificaciones de la orden de trabajo y las características del material. Ajusta los sistemas de transporte de la plancha o cinta transportadora y los sistemas de recogida que conforman las piladas mediante los sistemas específicos, Ajusta los dispositivos de apilado a los formatos de los cartones acabados, según la orden de trabajo.</i></p>
2	<p><i>Posiciona los elementos de la mesa de secado (manta, calentadores, secadores y otros) conforme a los valores requeridos, de forma manual o mediante sistemas automáticos propios del cuerpo de la máquina. Comprueba la mesa de secado y revisa la temperatura y humedad pero sin considerar los valores predeterminados. No ajusta las cuchillas de corte y hendido según las instrucciones de la orden de trabajo.</i></p>
1	<p><i>No posiciona los elementos de la mesa de secado (manta, calentadores, secadores y otros) conforme a los valores requeridos, y no revisa la temperatura y humedad.</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.

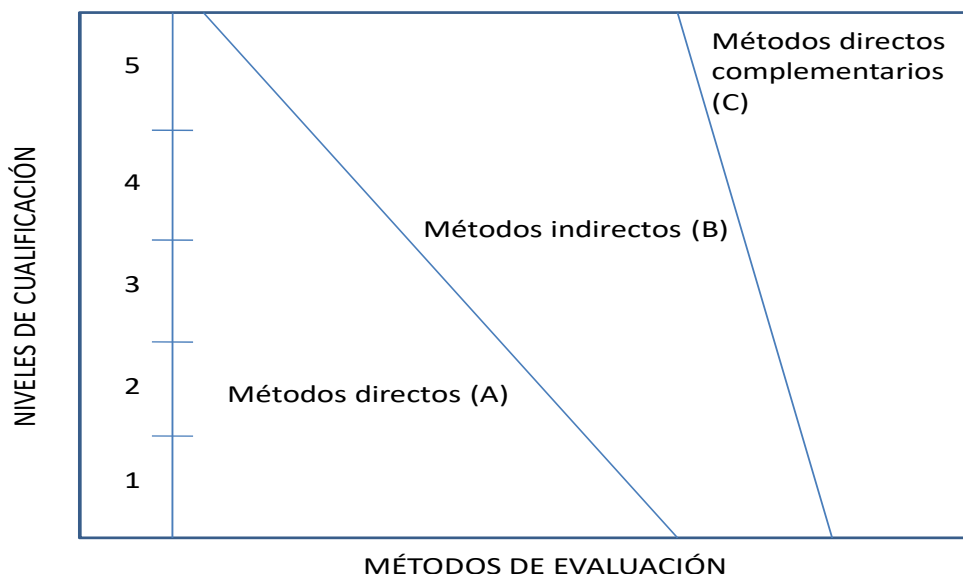
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 el proceso de realizar operaciones de elaboración de cartón ondulado, 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, tiene 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:
- Debido a las diferentes tipologías y mayor o menor complejidad de esta maquinaria, se debería considerar que la situación profesional de evaluación se adapte al campo profesional del que provenga el candidata/o.
  - Proporcionar a la persona candidata un tiempo de familiarización con el equipo propuesto en la evaluación.