



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado”

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado.

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 (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) 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 fabricar tapones de corcho aglomerado, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.

1. Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho

aglomerado, limpieza, preparación de equipos, entre otras, evitando interrupciones, para mantener el proceso productivo.

- 1.1 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, se preparan, manteniendo sus condiciones de uso.
- 1.2 Las operaciones auxiliares de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, tales como, molinos, mesas densimétricas, tamizadoras, máquinas de cortar barras, entre otras, se efectúa, atendiendo a la periodicidad indicada en los manuales de uso.
- 1.3 Las máquinas y equipos utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado se comprueban en cada jornada al final de turno, o en el cambio de lotes, identificando anomalías.
- 1.4 Las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora, entre otros, se ordenan, atendiendo a procesos de mejora continua (kaizen).
- 1.5 Los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, poleas, ruedas, transmisores, entre otros, se ajustan, evitando holguras.
- 1.6 Los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, poleas, ruedas, transmisores, entre otros, se limpian, utilizando productos químicos, comprobando que no quedan restos de suciedad.

2. Prever el stock de ciclo, coordinando operaciones de almacenamiento de corcho, aplicando consignas de calidad para asegurar el proceso productivo.

- 2.1 Los materiales para la fabricación de granulados de corcho: refugo y trozos cocidos, recortes de corcho proveniente de la preparación de tapones y discos, se reciben, atendiendo a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida.
- 2.2 La humedad de la materia prima recepcionada se determina, utilizando equipos de medida, siguiendo instrucciones técnicas, comparando las oscilaciones.
- 2.3 Las mercancías recepcionadas que presenten anomalías se detectan, efectuando su devolución a los proveedores, atendiendo a condiciones de: calidad, cantidad, dimensiones, entre otras.
- 2.4 Las mercancías recepcionadas para la fabricación de granulados de corcho se descargan, utilizando equipos de manutención, efectuando su almacenamiento en silos o sacas, evitando daños.
- 2.5 Las mercancías recepcionadas se identifican, efectuando el etiquetado, controlando su ubicación.

- 2.6 Las condiciones de temperatura, humedad y limpieza del almacén se comprueban diariamente, modificando los parámetros en función de las necesidades requeridas por el personal y las mercancías.

3. Ejecutar operaciones auxiliares de granulación de corcho atendiendo a condiciones de densidad y humedad, para obtener granulados de corcho con niveles reducidos o inexistentes de moléculas que puedan afectar a la calidad organoléptica de las bebidas.

- 3.1 El corcho se tritura en molinos, obteniendo corcho triturado.
- 3.2 El corcho triturado se granula, respetando las dimensiones y formas, entre otras, utilizando molinos de corte fino.
- 3.3 Los granulados de corcho se clasifican por su dimensión, utilizando tamices.
- 3.4 Los granulados de corcho se clasifican por densidad, mediante separación densimétrica, atendiendo a su masa volumétrica y velocidad de la mesa densimétrica, controlando las salidas.
- 3.5 El polvo de corcho producido durante la fabricación se aspira, reutilizándolo para su posterior aprovechamiento.
- 3.6 Los granulados de corcho se secan, asegurando las condiciones de humedad.
- 3.7 Los granulados se tratan con fluidos en condiciones conocidas de presión y temperatura, atendiendo a los parámetros de proceso fijados en el plan de control.

4. Extrusionar barras, aplicando presión y calor a una mezcla de granulados, aglomerantes, coadyuvantes, entre otros, planificando su corte, para obtener unidades de tapón bruto extrusionado o mangos.

- 4.1 Los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho se preparan, siguiendo las proporciones de las instrucciones técnicas.
- 4.2 Los aditivos, adhesivos y corcho granulado se mezclan en la dosis y tiempo especificados en las instrucciones técnicas, utilizando adhesivos autorizados sanitariamente y en condiciones ambientales.
- 4.3 Las cantidades especificadas de mezcla de adhesivo en las instrucciones técnicas, granulado y otros coadyuvantes se depositan en la tolva de máquina de extrusión hasta alcanzar el nivel de llenado.
- 4.4 La mezcla de cola y granulado se extrusiona, utilizando polimerización en caliente, controlando parámetros de tiempo, permanencia, presión y temperatura, verificando que la mezcla se consume en el tiempo máximo establecido.
- 4.5 Las barras extrusionadas se obtienen por extrusión, cortando la barra continua extrusionada (butifarra), fijando la distancia de corte de los equipos, según dimensiones especificadas.

- 4.6 Los mangos o los cuerpos brutos de tapón se obtienen, cortando las barras extrusionadas, verificando que las dimensiones se ajustan a las especificaciones recogidas en las instrucciones técnicas.
- 4.7 Las barras, mangos o tapones brutos obtenidos se almacenan, en condiciones ambientales y de limpieza.

5. Moldear granulados de corcho aplicando presión y calor tras haber realizado una mezcla con aglomerantes y coadyuvantes, para obtener unidades de tapón moldeado de corcho aglomerado o microaglomerado.

- 5.1 Los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho se preparan, respetando las proporciones.
- 5.2 Los aditivos, adhesivos y corcho granulado se mezclan en las dosis y en la temporalización requerida, utilizando adhesivos autorizados sanitariamente bajo condiciones ambientales.
- 5.3 Las cantidades especificadas de mezcla de adhesivo, granulado y otros coadyuvantes se depositan en la tolva de las moldeadoras hasta alcanzar el nivel de llenado.
- 5.4 La mezcla resultante se introduce en los moldes individuales de la máquina por aglutinación del granulado de corcho con ligantes y aditivos, y polimerización en caliente, controlando parámetros de: tiempo, permanencia, presión y temperatura, entre otros, cumpliendo los límites establecidos, verificando que la mezcla se consume en el tiempo máximo establecido.
- 5.5 Los tapones moldeados de corcho aglomerado o microaglomerado se obtienen por operaciones de corte, biselado, lijado de cabezas y pulido de costados, de los tapones brutos moldeados de corcho, verificando que las dimensiones obtenidas y la calidad superficial del corte, se ajustan a las especificaciones.
- 5.6 Los tapones obtenidos se almacenan, en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas.

6. Prensar discos de corcho natural, mangos y tapones de corcho aglomerado, efectuando trabajos de encolado, para obtener tapones técnicos y tapones para vinos espumosos.

- 6.1 Los discos destinados a la obtención de tapones técnicos y tapones para vinos espumosos, se seleccionan, en función de la tipología de producto, atendiendo a especificaciones técnicas de la clientela.
- 6.2 Los discos se prensan al mango o tapón, controlando la fuerza aplicada y el tiempo de presión, calentándolos en caso de que el adhesivo lo requiera.
- 6.3 Los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos se obtienen por operaciones mecánicas de corte, biselado, lijado de cabezas y pulido de costados, de los tapones brutos, verificando que las dimensiones obtenidas y la calidad superficial del corte.

- 6.4 Los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos con discos de corcho natural obtenidos, se seleccionan, en función de la tipología de producto, atendiendo a especificaciones técnicas de la clientela.
- 6.5 Los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos con discos de corcho natural obtenidos y seleccionados, se almacenan, respetando las condiciones ambientales, de limpieza, humedad y temperatura, entre otras.

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 los elementos de la competencia del **ECP0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Mantenimiento de máquinas de fabricación de tapones de corcho aglomerado.

- Preparación de elementos intercambiables de la máquina: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores. Limpieza de los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Montaje de elementos. Equipo de medición y control de parámetros. Mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos requeridos en la fabricación de tapones aglomerados. Anomalías de funcionamiento. Características. Tipología de las averías. Detección de elementos desgastados y/o deteriorados. Corrección de anomalías que afectan al funcionamiento. Sustitución de elementos averiados o desgastados. Lubricación y limpieza; regulación y ajuste. Puesta a punto de las máquinas.

2. Granulados de corcho

- Técnicas de fabricación. Molienda de triturados para fabricar granulados. Secado de granulados. Cubicación y clasificación de granulados de corcho: Técnicas. Cálculo de los parámetros necesarios. Cálculo de existencias y cumplimentación de documentos necesarios. Trituración del corcho. Finalidad. Métodos. Equipos y mantenimiento de los mismos. Molienda de los triturados de corcho. Concepto. Finalidad. Métodos. Equipos y mantenimiento de los mismos. Tamizado. Finalidad. Métodos. Equipos y mantenimiento de los mismos. Almacenamiento de corcho granulado. Concepto. Finalidad. Condiciones. Equipos y almacenamiento de los mismos.

3. Recepción y almacenamiento de la materia prima y productos protectores en la fabricación de tapones de corcho aglomerado.

- Descarga de materiales. Precauciones. Conformidad de la recepción. Casos de no conformidad y actuaciones. Características del corcho (procedencia, aspecto, humedad, entre otros). Clasificación de materias y productos de recepción. Procesos de cubicado y pesado del corcho. Codificación y marcado de los materiales y productos recepcionados. Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.

Distribución y ubicación, apilado del corcho. Condiciones de las instalaciones.
Protección de los grupos o montones de corcho. Medios.

4. Granulado de corcho triturado

- Mecanismos de tamizado de corcho granulado. Sistemas de granulado del corcho triturado, según dimensiones y masa volumétrica especificadas. Equipos y aplicaciones de los mismos. Usos y aplicaciones de equipos para el refinado de partículas de corcho.

5. Secado de granulados de corcho

- Máquinas y equipos utilizados. Utillaje Medios de producción. Ajuste de parámetros (temperatura, humedad relativa del aire y el tiempo). Programas de secado Tipos Usos y aplicaciones. Control de la humedad de cada pieza. Condiciones del proceso.

6. Corcho aglomerado

- Estructura. Características del corcho empleado como materia prima. Técnicas de obtención. Tipos y calidades. Aspirado de polvo de corcho. Aplicaciones. Métodos. Equipos y mantenimiento de los mismos. Barras de corcho aglomerado. Características. Proceso de obtención. Métodos. (Obtención, corte y lijado). Equipos y mantenimiento de los mismos. Moldeo individual de tapones. Extrusión del corcho granulado. Métodos. Parámetros del proceso. Equipos y mantenimiento de los mismos. Colas y aditivos: Características. Aplicaciones. Dosificación para preparar mezclas adhesivas. Control de calidad en procesos de obtención de tapones de corcho aglomerado. Factores de influencia en relación al producto y a los procesos. Normativa aplicable en la obtención de granulados.

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:

- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Valorar el talento y el rendimiento profesional con independencia del sexo.
- Adoptar códigos de conducta tendentes a transmitir el contenido del principio de igualdad.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 del "ECP0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado", 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 fabricar tapones de corcho aglomerado, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1.** Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho aglomerado y de granulación de corcho.
- 2.** Prever el stock de ciclo y extrusionar barras.
- 3.** Moldear granulados de corcho y prensar discos de corcho natural.

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.

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

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Eficacia para efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho aglomerado y de granulación de corcho.</i>	- Preparación de las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. - Realización de las operaciones auxiliares de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. - Comprobación de las máquinas y equipos utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado. - Ordenación de las herramientas y útiles. - Ajuste y limpieza de los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. - Trituración del corcho en los molinos. - Granulación del corcho triturado. - Clasificación de los granulados de corcho por su dimensión y densidad. - Secado de los granulados de corcho. - Tratado de los granulados. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i>
<i>Precisión para prever el stock de ciclo y extrusionar barras.</i>	- Recepción de los materiales para la fabricación de granulados de corcho. - Determinación de la humedad de la materia prima recepcionada.

	- Detección de las mercancías recepcionadas que presenten anomalías. - Descarga y recepción de las mercancías. - Comprobación de temperatura, humedad y limpieza del almacén. - Preparación y mezcla de los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho. - Extrusión utilizando polimerización en caliente. - Obtención de las barras extrusionadas. - Obtención de los mangos o los cuerpos brutos de tapón. - Almacenaje de las barras, mangos o tapones brutos obtenidos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i>
<i>Eficiencia para moldear granulados de corcho y prensar discos de corcho natural.</i>	- Preparación y mezcla de los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes. - Depósito de las cantidades especificadas. - Introducción en los moldes la mezcla resultante. - Obtención de los tapones moldeados de corcho aglomerado o microaglomerado. - Almacenaje de los tapones obtenidos. - Selección de los discos destinados a la obtención de tapones técnicos y tapones para vinos espumosos. - Obtención y prensión de los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos. - Selección y almacenaje de los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A

4

Para efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho aglomerado y de granulación de corcho, prepara las herramientas, materiales, y

	accesorios utilizables en las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Realiza las operaciones auxiliares de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Comprueba las máquinas y equipos utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado. Ordena las herramientas y útiles, ajusta y limpia los Ajuste y limpieza de los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Tritura el corcho en los molinos y granula el corcho triturado. Realiza la clasificación de los granulados de corcho y el tratado por su dimensión y densidad, y así, el secado de los granulados de corcho.
3	Para efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho aglomerado y de granulación de corcho, prepara las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Realiza las operaciones auxiliares de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Comprueba las máquinas y equipos utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado. Ordena las herramientas y útiles, ajusta y limpia los Ajuste y limpieza de los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Tritura el corcho en los molinos y granula el corcho triturado. Realiza la clasificación de los granulados de corcho y el tratado por su dimensión y densidad, y así, el secado de los granulados de corcho. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no altera el resultado final.
2	Para efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho aglomerado y de granulación de corcho, prepara las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Realiza las operaciones auxiliares de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Comprueba las máquinas y equipos utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado. Ordena las herramientas y útiles, ajusta y limpia los Ajuste y limpieza de los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado. Tritura el corcho en los molinos y granula el corcho triturado. Realiza la clasificación de los granulados de corcho y el tratado por su dimensión y densidad, y así, el secado de los granulados de corcho. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.
1	No efectúa operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho aglomerado ni de granulación de corcho.

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

Escala B

4	Para prever el stock de ciclo y extrusionar barras, recepciona los materiales para la fabricación de granulados de corcho, también determina la humedad de la materia prima recepcionada. Detecta las mercancías recepcionadas que presentan anomalías. Descarga y recepciona de las mercancías. Comprueba la temperatura, humedad y limpieza del almacén. Prepara y mezcla los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho. Extrusiona utilizando polimerización en caliente y obtiene las barras extrusionadas y los mangos o los cuerpos brutos de tapón. Almacena las barras, mangos o tapones brutos obtenidos,
---	--

3	<i>Para prever el stock de ciclo y extrusionar barras, recepciona los materiales para la fabricación de granulados de corcho, también determina la humedad de la materia prima recepcionada. Detecta las mercancías recepcionadas que presentan anomalías. Descarga y recepciona de las mercancías. Comprueba la temperatura, humedad y limpieza del almacén. Prepara y mezcla los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho. Extrusiona utilizando polimerización en caliente y obtiene las barras extrusionadas y los mangos o los cuerpos brutos de tapón. Almacena las barras, mangos o tapones brutos obtenidos. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no altera el resultado final.</i>
2	<i>Para prever el stock de ciclo y extrusionar barras, recepciona los materiales para la fabricación de granulados de corcho, también determina la humedad de la materia prima recepcionada. Detecta las mercancías recepcionadas que presentan anomalías. Descarga y recepciona de las mercancías. Comprueba la temperatura, humedad y limpieza del almacén. Prepara y mezcla los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho. Extrusiona utilizando polimerización en caliente y obtiene las barras extrusionadas y los mangos o los cuerpos brutos de tapón. Almacena las barras, mangos o tapones brutos obtenidos. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No prevé el stock de ciclo ni extrusiona barras.</i>

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

Escala C

4	<i>Para moldear granulados de corcho y prensar discos de corcho natural, prepara y mezcla de los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes. Deposita las cantidades especificadas, y para esto, introduce en los moldes la mezcla resultante. Obtiene los tapones moldeados de corcho aglomerado o microaglomerado. Almacena de los tapones obtenidos y selecciona los discos destinados a la obtención de tapones técnicos y tapones para vinos espumosos. Obtiene y prensa de los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos y selecciona y almacenaje de los mismos.</i>
3	<i>Para moldear granulados de corcho y prensar discos de corcho natural, prepara y mezcla de los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes. Deposita las cantidades especificadas, y para esto, introduce en los moldes la mezcla resultante. Obtiene los tapones moldeados de corcho aglomerado o microaglomerado. Almacena de los tapones obtenidos y selecciona los discos destinados a la obtención de tapones técnicos y tapones para vinos espumosos. Obtiene y prensa de los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos y selecciona y almacenaje de los mismos. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no altera el resultado final.</i>
2	<i>Para moldear granulados de corcho y prensar discos de corcho natural, prepara y mezcla de los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes. Deposita las cantidades especificadas, y para esto, introduce en los moldes la mezcla resultante. Obtiene los tapones moldeados de corcho aglomerado o microaglomerado. Almacena de los tapones obtenidos y selecciona los discos destinados a la</i>

1	<i>obtención de tapones técnicos y tapones para vinos espumosos. Obtiene y prensa de los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos y selecciona y almacenaje de los mismos. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i> <i>No moldea granulados de corcho ni prensa discos de corcho natural.</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 ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

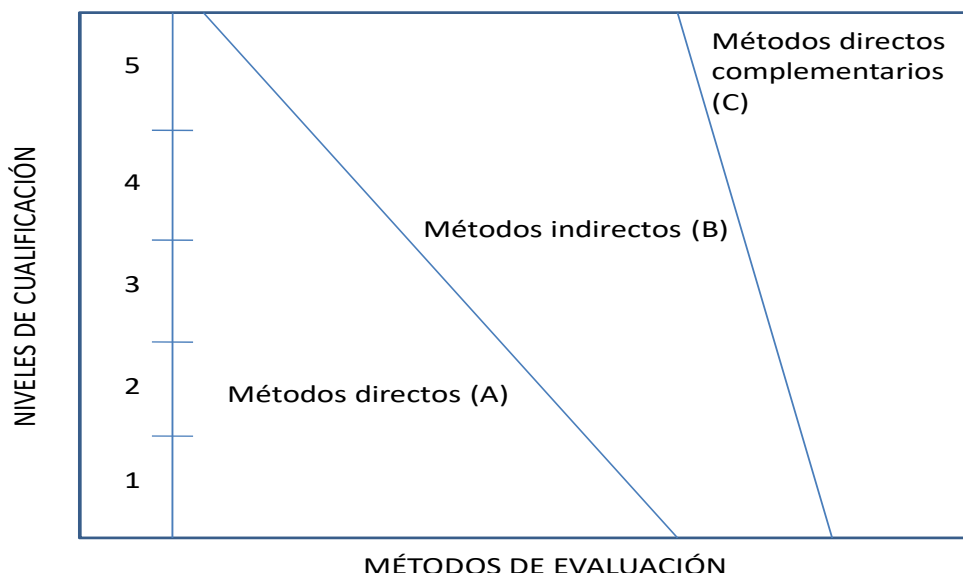
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 del ECP. 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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. 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 Fabricar tapones de corcho aglomerado, 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 el ECP, 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 los elementos de la competencia 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 o una 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel "X" y sus competencias conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias,

minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de 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.