GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

"ECP0683_1: Acabar y recubrir tableros de partículas y fibras"

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 ECP0683_1: Acabar y recubrir 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 (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 el acabado y recubrimiento de tableros de partículas y fibras, 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 básicas de mantenimiento de primer nivel en los equipos para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

1.1 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, sierras, lijadoras, enfriadora, equipos de prensado continuo y discontinuo, entre otras, se preparan, efectuando simples montajes, manteniéndolas operativas.
1.2 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipos para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras y otros, se ajustan, comprobando que no existe holgura.
1.3 Los elementos simples e intercambiables de las máquinas o equipos, utilizadas para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, se limpian, comprobando que no quedan restos de suciedad, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
1.4 El funcionamiento de las máquinas o equipo, utilizadas para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, se comprueban, detectando posibles anomalías, informando al superior responsable, ante posibles anomalías en cada turno, jornada o en el cambio de lotes.
1.5 Las herramientas y útiles de trabajo utilizados en la limpieza y mantenimiento como trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, se ordenan, según lo establecido.
1.6 La puesta a punto de las máquinas para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, se realiza, considerando la selección de las herramientas, su afilado y fijando parámetros en función del producto a obtener, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.
1.7 Los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento en equipos utilizados para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, se efectúan en el soporte establecido.

2. Enfriar los tableros de madera recién prensados, controlando parámetros físicos para mantener la calidad requerida, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

2.1 La carga y descarga de los tableros en la enfriadora se lleva a cabo sin producir deformaciones o roturas en los tableros, cumpliendo la normativa aplicable.
2.2 El tiempo de enfriado se obtiene de unos valores predeterminados en función del tipo de tablero a enfriar y considerando distintos parámetros (grosor del tablero y temperatura de prensado entre otros).

2.3 La coordinación de la velocidad de trabajo se mantiene en la línea sin roturas.

3. Efectuar las operaciones de escuadrado, lijado y calibrado, entre otras, de tableros de madera, clasificándolos según calidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

3.1 El estado de las sierras (dientes, triscado, tratamiento endurecedor de las puntas), se verifica para realizar la operación de corte con la calidad requerida.
3.2 Los parámetros de corte (velocidad de la sierra, velocidad de alimentación, ángulo de ataque, diente de sierra), se ajustan, en función de las propiedades de las especies que forman el tablero (dureza) y la posición de las sierras de escuadrado para dimensionar el tablero.
3.3 El grano de lija, el tipo de soporte y el abrasivo, se seleccionan, en función de la especie de madera y la calidad final requerida, comprobando periódicamente su estado y ajustando el equipo de calibrado al grueso especificado.
3.4 La uniformidad y la precisión del calibrado de las superficies lijadas se comprueban periódicamente, rechazando los que no cumplan con las especificaciones establecidas y clasificando cada tablero según las calidades definidas.
3.5 La calidad final de los tableros se examina, separando aquellos que presenten defectos (manchas, coloraciones, irregularidades de las partículas, quemaduras) de acuerdo con las normas de la empresa y el plan de producción establecido.

4. Recubrir tableros de partículas o de fibras crudo con adhesivo, para su acabado, controlando la calidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

4.1 Los tableros se impregnan con adhesivo, comprobando la uniformidad en la aplicación y la cantidad de adhesivo aplicado.
4.2 La unión del recubrimiento al tablero base, se efectúa, considerando las características visuales del material de recubrimiento, cumpliendo la normativa aplicable.
4.3 Los parámetros de prensado (temperatura, presión y tiempo) se comprueban, que coinciden con el ciclo de prensado teórico establecido y que la separación de los platos o de las bandas es la requerida al grueso del tablero a recubrir.
4.4 La velocidad de la línea se ajusta a la de los tiempos de prensado del tablero a fabricar, controlando la alimentación del tablero de partículas o de fibras y de los recubrimientos o de las bobinas.
4.5 La calidad de los tableros revestidos se evalúa, separando aquellos que presenten defectos (roturas del laminado, zonas sin recubrimiento, manchas, irregularidades).

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 ECP0683_1: Acabar y recubrir 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. Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de preparación del recubrimiento de tableros de partículas y fibras

- Documentación técnica especifica de la planificación del acabado de tableros de partículas:
  - Diagramas de procesos.
  - Diagramas de recorrido.
  - Procesos de ensamblaje de piezas de tejidos y laminados.
  - Listas de operaciones secuenciadas.
- Métodos de trabajo:
  - Proceso operativo.
  - Parámetros de control.
- Listado de máquinas, herramientas y útiles:
  - Tipos,
  - Características.
  - Prestaciones y aplicaciones.
- Prensas, sierras.
- Aparatos de medida y control:
  - Tipos,
  - Prestaciones y aplicaciones.

2. Operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos de recubrimiento de tableros de partículas y fibras

- Comprobación del funcionamiento de los equipos y medios auxiliares requeridos en los procesos de acabado de tableros de partículas y fibras.
  - 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 los procesos de acabado de tableros de partículas y fibras:
  - Anomalías de funcionamiento.
  - Características.
  - Detección de elementos desgastados y/o deteriorados.
  - Corrección de anomalías simples que afectan al funcionamiento.

- Procedimientos.
- Sustitución de elementos averiados o desgastados simples.
- Lubricación y limpieza..
- Regulación y ajuste.
- Puesta a punto de la máquinas.

– Documentación técnica de los equipos y máquinas del mantenimiento de máquinas y equipos requeridos en los procesos de acabado de tableros de partículas y fibras.
– Historial del estado de las máquinas y herramientas:
  - Informe de conservación y mantenimiento de máquinas de acabado.
  - Informes de necesidades de revisión o mantenimiento.
– 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. Enfriado de tableros

– Carga y descarga de tableros en la enfriadora.
– Equipos para el transporte y manipulación de tableros.
  - Tipos.
  - Usos y funciones.
– Técnicas de transporte de materiales. Gestión de no conformidades.
– Proceso de enfriado de tableros de partículas y fibras de madera.
– Sistemas y métodos de enfriado.
– Finalidad y espacios.
– Equipos.
  - Tipos.
  - Usos y aplicaciones.
  - Tiempos y velocidades.
– Control de calidad.
– Ajuste de parámetros de enfriado y acondicionado (temperatura, humedad, presión).
– Tipologías de tableros de partículas de fibras de madera.
  - Características.
  - Grosores.

4. Mecanizado de tableros

– Mecanizado.
  - Preparación de la maquinaria.
  - Selección de elementos de corte (tipo de dientes, ángulo de ataque e incidencia, nº dientes entre otros).
– Tipos de mecanizado y herramientas según dureza del tablero.
  - Afilado de disco de corte.
– Mecanizado y redimensionado de tableros:
  - Proceso de escuadrado y dimensionado.
  - Finalidad.
  - Técnicas.
  - Escuadradoras, tipos, funcionamiento y mantenimiento.

  - Ajusta parámetros (velocidad de avance, velocidad de giro, nº de dientes, tipo de dientes, posición de la sierra, entre otros).
  - Ajuste de medidas (topes automáticos, manuales, altura de disco).
- Tipos de mecanizados.
  - Aplicaciones y usos.
  - Dimensiones comerciales.
- Calibrado de tableros.
  - Lijado de tableros.
  - Selección de abrasivos (Tipo de grano, soporte, poro, abrasivos).
  - Calibrado de tableros. Finalidad y técnicas.
  - Calibradoras, tipos, funcionamiento y mantenimiento.
  - Selección de elementos (Tipo de madera, tipos de acabados). Regulación de parámetros (espesor, velocidad de alimentación, tensión de banda, presión de patín). Ajuste de grosores estándar. Control de calidad. Protocolos de calidad (planitud, tolerancia dimensiones, uniformidad, presión de calibrado, entre otros).

- Clasificación de productos.
  - Tipos.
  - Dimensiones.
- Ensayos de control de calidad:
  - Características técnicas y superficiales.
  - Defectos (Manchas, coloraciones, irregularidades, quemaduras entre otras).
  - Normas y plan de producción.
  - Normativa aplicable en el mecanizado de tableros.

5. Acabado de los tableros de partículas o de fibras de madera crudos con recubrimientos

- Encolado de tableros de madera.
- Tipos de adhesivos:
  - Naturaleza.
  - Sistemas de adhesión.
- Materiales de recubrimiento.
  - Tipos.
  - Finalidad.
  - Aplicaciones.
  - Controles de recepción.
- Sistemas de encolado de chapas decorativas y materiales de recubrimiento.
  - Preparación de adhesivos.
  - Controles de calidad.
  - Encoladoras. Tipos, funcionamiento y mantenimiento.
  - Regulación de parámetros: Viscosidad, gramaje, caudal aplicado, dosificación entres otros.
- Prensado de tableros de madera con recubrimiento.
  - Procedimientos de unión de recubrimientos al tablero base.
  - Características visuales del material de recubrimiento. Tipos y aplicaciones.
  - Disposición del recubrimiento (textura, dirección y cara).
  - Prensas. Tipos (frías y de platos calientes), funcionamiento y mantenimiento.
  - Parámetros de prensado (temperatura, presión y tiempo).
  - Parámetros de platos (dimensiones de grosor, separación de bandas).
  - Flujos de producción de tableros.
  - Tiempos de prensado.
  - Desplazamiento de tableros.

  - Control de alimentación de material en la línea de producción.
- Control de calidad del revestimiento del tablero de madera.
  - Defectos: roturas del recubrimiento, ausencias, manchas e irregularidades.
  - Procedimientos de separación de elementos defectuosos.
  - Control de calidad. Factores influyentes.
  - Normativa aplicable en el acabado de tableros.

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 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 de la ECP0683_1: Acabar y recubrir 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 acabar tableros de partículas y fibras de madera, efectuando su enfriado, escuadrado, calibrado y recubrimiento mediante prensado, a partir de una propuesta dada. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Enfriar tableros en crudo de partículas y fibras de madera, ajustándose a la documentación técnica.

2. Redimensionar tableros de partículas y fibras de madera, mediante operaciones de escuadrado y calibrado.

3. Recubrir tableros de partículas y fibras de madera, mediante prensado del mismo.

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:

Criterios de mérito	*Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente*
Rigor en el enfriado de tableros en crudo de partículas y fibras de madera, ajustándose a la documentación técnica.	- Selección de tableros de partículas y fibras de madera en crudo. - Control del flujo de entrada de materiales en la cadena de enfriado. - Elección del programa de enfriado. - Ajuste de parámetros en el enfriado. - Coordinación de tiempos en la línea de transporte y enfriado. - Mantenimiento de equipos de enfriado. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.*
Exactitud en el redimensionado de tableros de partículas y fibras de madera, mediante operaciones de escuadrado, lijado y calibrado.	- Ajuste de parámetros de la escuadradora. - Regulación de los parámetros de la lijadora. - Configuración de la calibradora. - Idoneidad en el corte, calibrado y uniformidad de los tableros. - Clasificación según la calidad obtenida. - Mantenimiento de equipos de mecanizado. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.*
Idoneidad del recubrimiento de tableros de partículas y fibras de madera, mediante prensado del mismo.	- Selección de adhesivos. - Encolado de los tableros. - Unión del recubrimiento al tablero base. - Ajuste de los parámetros de la prensa. - Eliminación de productos defectuosos. - Comprobación de la calidad final del tablero revestido. - Mantenimiento de equipos de prensado. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.*
Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en el acabado y recubrimiento de tableros de partículas y fibras.	*El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.*

Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección EPIS.	*El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.*

Escala A

5	*Los tableros de partículas y fibras de madera en crudo se seleccionan, controlando el flujo de entrada de los mismos a la cadena de enfriado. El programa de enfriado elegido es el más adecuado, ajustando todos los parámetros (grosor, temperatura, cálculo de tiempos de enfriado y de permanencia, entre otros), según el plan de producción y las características de la madera, coordinando los tiempos en la línea de transporte y enfriado y manteniendo todos los equipos utilizados.*
4	*Los tableros de partículas y fibras de madera en crudo se seleccionan, controlando el flujo de entrada de los mismos a la cadena de enfriado, aunque no considera algún aspecto secundario. El programa de enfriado elegido es el más adecuado, ajustando la mayoría de los parámetros (grosor, temperatura, cálculo de tiempos de enfriado y de permanencia, entre otros), según el plan de producción y las características de la madera, coordinando los tiempos en la línea de transporte y enfriado y manteniendo todos los equipos utilizados, aunque se olvida de algún aspecto secundario.*
3	*Los tableros de partículas y fibras de madera en crudo se seleccionan, controlando el flujo de entrada de los mismos a la cadena de enfriado, aunque no considera algunos aspectos importantes. El programa de enfriado elegido es el más adecuado, pero solo ajustan algunos de los parámetros (grosor, temperatura, cálculo de tiempos de enfriado y de permanencia, entre otros), según el plan de producción, pero sin considerar las características de la madera, coordinando los tiempos en la línea de transporte y enfriado y manteniendo todos los equipos utilizados, aunque se olvida de varios aspectos secundarios.*
2	*Los tableros de partículas y fibras de madera en crudo se seleccionan, pero no se controla el flujo de entrada de los mismos a la cadena de enfriado. El programa de enfriado elegido no es el más adecuado, ya que solo ajustan algunos de los parámetros (grosor, temperatura, cálculo de tiempos de enfriado y de permanencia, entre otros), y sin considerar el plan de producción, ni las características de la madera; no se coordinan los tiempos en la línea de transporte y olvida aspectos importantes en el mantenimiento de equipos utilizados.*
1	*Los tableros de partículas y fibras de madera en crudo no se seleccionan ni se controla el flujo de entrada de los mismos a la cadena de enfriado. El programa de enfriado elegido no es el más adecuado, ya que los parámetros que se ajustan (grosor, temperatura, cálculo de tiempos de enfriado y de permanencia, entre otros) no consideran el plan de producción, ni las características de la madera; no se coordinan los tiempos en la línea de transporte y no se efectúa el mantenimiento de equipos utilizados.*

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

Escala B

5	*Los parámetros de la escuadradora (dientes, triscado, dureza, filo velocidad de alimentación) se ajustan en función de las dimensiones requeridas y los de la lijadora (grano de lija, tipo de soporte y abrasivos) en función de la especie de madera y la calidad final requerida. La calibradora se configura (tensión de banda, presión del patín) en función del grosor establecido, obteniendo el corte, calibrado y uniformidad establecidos para los tableros, clasificándolos según la calidad obtenida y efectuando el mantenimiento de todos los equipos de mecanizado utilizados.*
4	*Los parámetros de la escuadradora (dientes, triscado, dureza, filo velocidad de alimentación) se ajustan en función de las dimensiones requeridas y los de la lijadora (grano de lija, tipo de soporte y abrasivos) en función de la especie de madera y la calidad final requerida, aunque se olvida de algún aspecto secundario. La calibradora se configura (tensión de banda, presión del patín) en función del grosor establecido, obteniendo el corte, calibrado y uniformidad establecidos para los tableros, clasificándolos según la calidad obtenida y efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos de mecanizado utilizados.*
3	*Los parámetros de la escuadradora (dientes, triscado, dureza, filo velocidad de alimentación) se ajustan en función de las dimensiones requeridas y los de la lijadora (grano de lija, tipo de soporte y abrasivos) en función de la especie de madera y la calidad final requerida, aunque se olvida de varios aspectos secundarios. La calibradora se configura (tensión de banda, presión del patín) en función del grosor establecido, obteniendo el corte y calibrado establecidos para los tableros, pero no la uniformidad, clasificándolos según la calidad obtenida y efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos de mecanizado utilizados, pero no de todos.*
2	*Los parámetros de la escuadradora (dientes, triscado, dureza, filo velocidad de alimentación) se ajustan en función de las dimensiones requeridas y los de la lijadora (grano de lija, tipo de soporte y abrasivos) en función de la especie de madera y la calidad final requerida, aunque se olvida de algún aspecto importante. La calibradora se configura (tensión de banda, presión del patín) en función del grosor establecido, pero no se obtienen el corte, calibrado y uniformidad establecidos para los tableros, ni se clasifican según la calidad obtenida, efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos de mecanizado utilizados, pero no de todos.*
1	*Los parámetros de la escuadradora (dientes, triscado, dureza, filo velocidad de alimentación) no se ajustan en función de las dimensiones requeridas ni los de la lijadora (grano de lija, tipo de soporte y abrasivos) en función de la especie de madera y la calidad final requerida. La calibradora no se configura (tensión de banda, presión del patín) en función del grosor establecido, y el corte, calibrado y uniformidad obtenidos no se corresponden con los establecidos para los tableros. Tampoco se clasifican según la calidad obtenida, ni se efectúa el mantenimiento de los equipos de mecanizado utilizados.*

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

Escala C

5	*Los adhesivos se seleccionan, se efectúa el encolado de los tableros según las especificaciones y se une el recubrimiento al tablero base considerando las características visuales del material. Se ajustan todos los parámetros de la prensa (temperatura, presión, tiempo, separación de platos o bandas, velocidad de alimentación de tableros, entre otros), eliminando todos los productos defectuosos (roturas del laminado, zonas de recubrimiento, manchas, irregularidades, entre otros) y comprobando la calidad final del tablero revestido.*
4	*Los adhesivos se seleccionan, se efectúa el encolado de los tableros según las especificaciones y se une el recubrimiento al tablero base considerando las características visuales del material, aunque no tiene en cuenta algún aspecto secundario. Se ajustan la mayoría de los parámetros de la prensa (temperatura, presión, tiempo, separación de platos o bandas, velocidad de alimentación de tableros, entre otros), eliminando la mayoría de los productos defectuosos (roturas del laminado, zonas de recubrimiento, manchas, irregularidades, entre otros) y comprobando la calidad final del tablero revestido.*
3	*Los adhesivos se seleccionan, se efectúa el encolado de los tableros según las especificaciones y se une el recubrimiento al tablero base considerando las características visuales del material, aunque no tiene en cuenta algunos aspectos secundarios. Se ajustan algunos parámetros de la prensa (temperatura, presión, tiempo, separación de platos o bandas, velocidad de alimentación de tableros, entre otros) pero no todos, eliminando algunos de los productos defectuosos (roturas del laminado, zonas de recubrimiento, manchas, irregularidades, entre otros) y comprobando la calidad final del tablero revestido.*
2	*Los adhesivos se seleccionan, se efectúa el encolado de los tableros según las especificaciones y se une el recubrimiento al tablero base considerando las características visuales del material, aunque no tiene en cuenta algún aspecto importante. Se ajustan algunos parámetros de la prensa (temperatura, presión, tiempo, separación de platos o bandas, velocidad de alimentación de tableros, entre otros) pero no todos, eliminando algunos de los productos defectuosos (roturas del laminado, zonas de recubrimiento, manchas, irregularidades, entre otros) y no comprueba la calidad final del tablero revestido.*
1	*Los adhesivos no se seleccionan, se efectúa el encolado de los tableros sin tener en cuenta las especificaciones y se une el recubrimiento al tablero base sin considerar las características visuales del material. No se ajustan los parámetros de la prensa (temperatura, presión, tiempo, separación de platos o bandas, velocidad de alimentación de tableros, entre otros) ni se eliminan los productos defectuosos (roturas del laminado, zonas de recubrimiento, manchas, irregularidades, entre otros) y tampoco comprueba la calidad final del tablero revestido.*

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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁ NDAR 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.

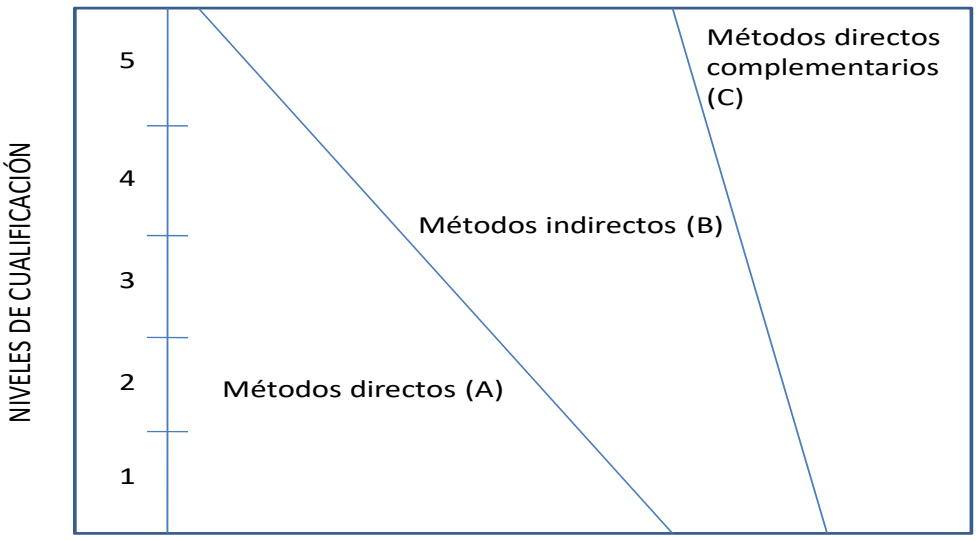
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 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 acabado y recubrimiento de tableros de partículas y fibras de madera, 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/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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel “1” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen mayor relevancia el

componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

   Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

   La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

   El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

   Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.

h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

   - Se recomienda que el tipo de tablero a recubrir esté perfectamente definido y especificado en la documentación técnica que se adjunte.

   - 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.