



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho”

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 ECP1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho.

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 la manipulación de cargas de materiales y productos, utilizando como medio de transporte carretillas elevadoras, 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. Comprobar las características de las materias primas tales como planchas y granulados de corcho, materias auxiliares y otros materiales que intervienen en la elaboración de productos de corcho para asegurar la calidad del producto final.

- 1.1 Las características de calidad de las materias primas en las diferentes presentaciones de corcho (panas, perforados, tapones, planchas, triturados, entre otros), y materias auxiliares (aditivos, colas, desinfectantes, blanqueadores, entre otros), se comprueban, teniendo en cuenta las especificaciones técnicas, certificación de los proveedores, requerimientos de calidad de los procesos posteriores y la tipología del producto.
- 1.2 Las materias primas disponibles en los almacenes de corcho se evalúan, valorando las características visuales (impurezas, raspa, entre otros), propiedades físicas (porcentaje de humedad, entre otros) y comportamientos mecánicos por medio de instrumentos de medida (pie de rey, balanzas, higrómetros, entre otros).
- 1.3 El estado y características de las planchas y granulados de corcho y su manipulación se controlan, conforme a los planes de producción y gestión, previendo las alteraciones que pueden producirse en la conservación de las mismas.
- 1.4 El uso de aditivos y materias auxiliares (desinfectantes, parafinas, entre otras), se comprueban, verificando el cumplimiento de las normas de buenas prácticas y los procedimientos definidos por la empresa.
- 1.5 Las materias primas se controlan, considerando los márgenes o tolerancias admisibles de los procedimientos operativos.

2. Coordinar el grupo de trabajo en función de los procesos productivos y los recursos disponibles en la industria del corcho para asegurar el óptimo rendimiento, siguiendo el manual de asignación de funciones y competencias.

- 2.1 Las instrucciones de cada operación en la elaboración de productos de corcho se transmiten a los operarios ajustándose a los formatos establecidos y utilizando un lenguaje y terminología precisos y fácilmente comprensibles, incluyendo (especificaciones de productos entrantes y salientes parámetros mecánicos de las máquinas, y métodos de trabajo, entre otros).
- 2.2 Los datos e informaciones a registrar sobre el desarrollo del proceso se controlan, comprobando que las anotaciones se llevan a cabo según lo planificado, al objeto de controlar y optimizar el proceso de elaboración.
- 2.3 El cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en la elaboración de productos de corcho se comprueba, constatando que el uso de equipos de protección y la aplicación de medidas, se efectúa según los requerimientos establecidos.
- 2.4 Las posibles desviaciones detectadas en los procesos productivos y los recursos disponibles en la industria del corcho se corrigen para minimizar las posibles pérdidas asociadas, adoptando alternativas razonables y proporcionadas a la gravedad de las contingencias.
- 2.5 Las desviaciones encontradas durante la supervisión del programa de fabricación de los productos de corcho se evalúan, considerando su repercusión en el cumplimiento de los objetivos marcados (fechas de finalización, costes de producción, entre otros).
- 2.6 La disposición de los recursos (humanos y materiales), se controla, comprobando que se ajusta a lo establecido en el plan de producción o adoptando medidas, ante cualquier desviación, mediante cambios en las

secuencias programadas, utilización de equipos de producción alternativos y reasignación del personal a los puestos de trabajo, entre otras.

3. *Comprobar los parámetros de control de proceso (materias primas, cocido, enfardado, recorte, calibrado, descabezado y embalaje, entre otros), que regulan el flujo de la producción en la fabricación de productos de corcho, definidos en cada operación, para que las condiciones y los requerimientos de producción se ajusten a la calidad establecida.*

- 3.1 Las materias primas y productos auxiliares se comprueban, verificando que se encuentran disponibles en el lugar del almacén asignado para el inicio del proceso de fabricación y reúnen las características de calidad.
- 3.2 La preparación e incorporación de sustancias para los tratamientos superficiales, se comprueba, verificando que se realiza de acuerdo con los manuales de procedimiento, garantizando la calidad y seguridad de uso.
- 3.3 El cocido del corcho se controla, verificando que los elementos operadores de regulación de la temperatura y el tiempo requeridos, cumplen con lo establecido en el plan de producción, dependiendo del producto a obtener.
- 3.4 El desarrollo de las operaciones en la fabricación de productos de corcho (enfardado de las planchas, calibrado, descabezado, colmatado, escuadrado y serrado entre otros), se comprueban, constatando que se llevan a cabo según la secuencia establecida en el proceso productivo y se obtienen productos intermedios con la calidad requerida.
- 3.5 Las etapas globales del proceso de producción en la fabricación de productos de corcho se comprueban, verificando que transcurren en una secuencia ordenada de operaciones de forma que el flujo de productos entrantes, el ritmo de alimentación y productos salientes, transcurren según lo establecido en el proceso productivo interviniendo con mejoras, ante posible desviaciones.
- 3.6 El flujo de productos del proceso a la línea de embalaje se controla, verificando que está en función de los equipos disponibles y de las instrucciones, evitando desfases, cumpliendo con el plan de producción y la calidad requerida del producto final.

4. *Comprobar la actualización de la documentación técnica específica requerida para el desarrollo y control del proceso de elaboración de los productos de corcho y subproductos derivados, para asegurar la calidad y trazabilidad, según lo establecido.*

- 4.1 La información técnica recibida de origen interno o externo, sobre el producto o proceso se clasifica, según el sistema establecido.
- 4.2 El sistema y soporte de gestión que posibilita la clasificación, codificación de documentos y conservación del volumen de información se comprueba, verificando que se actualiza de forma sistemática, asegurando el acceso rápido y la transmisión de la misma.
- 4.3 La documentación generada relativa al proceso productivo de fabricación de productos de corcho se codifica, archivándola según el sistema establecido.
- 4.4 Los datos recibidos se obtienen y procesan con el fin de introducir mejoras en el desarrollo del proceso.
- 4.5 Los registros de calidad y del manual de análisis de peligros y puntos críticos de control, se recogen de forma sistemática en el desarrollo del proceso a fin de obtener referencias evaluables.

5. *Controlar el mantenimiento, y reparación de los equipos y maquinaria de fabricación de productos de corcho, según instrucciones dadas, para que se realice el buen funcionamiento del proceso productivo.*

- 5.1 Las operaciones de mantenimiento de máquinas, instalaciones y utillaje de fabricación de productos de corcho se controlan, en función de las instrucciones facilitadas por el fabricante, en base a las averías registradas.
- 5.2 El cumplimiento del plan de mantenimiento establecido de máquinas, instalaciones y utillaje se comprueba, analizando la documentación registrada, en la cual se indica la frecuencia requerida en cada operación y sobre cada equipo, diferenciando el mantenimiento interno y externo.
- 5.3 El funcionamiento de cada equipo se controla, revisando el resultado del proceso de fabricación y las anotaciones del histórico en relación con los valores de los parámetros alcanzados en las pruebas de uso que se hayan realizado.
- 5.4 Los equipos cuyo funcionamiento no sea correcto se identifican, notificando la avería de forma que no se utilicen inadvertidamente.
- 5.5 Las reparaciones a realizar en los equipos averiados se planifican, acordándolas con el servicio interno o externo correspondiente, utilizando el canal de comunicación definido.
- 5.6 Los registros de mantenimiento de primer nivel se controlan, comprobando que contienen la información establecida y se recogen en el soporte definido.

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 ECP1367_3: ***Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho.*** Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Materias primas y productos en las industrias de los productos del corcho.*

- Materias primas: tipos, características de las panas.
- Identificación y clasificación: métodos, normativa aplicable.
- Influencia de la materia prima y sus lugares de cosecha en las características del producto final, conservación.
- Aditivos y otros auxiliares: colas, protectores, desinfectantes, blanqueadores, clasificación e identificación, características.
- Actuación en los procesos y productos.
- Normativa aplicable de utilización.
- Productos en curso y terminados: tipos, calidades, normativa aplicable.
- Envases y materiales de envasado, etiquetado y embalaje: propiedades y utilidades, formatos, normativa aplicable.

2. *Procesos de fabricación en las industrias de los productos del corcho.*

- Obtención de bloques de corcho: bloques de corcho natural, concepto, tipos, aplicaciones.
- Métodos de obtención: equipos.
- Bloques de aglomerado compuesto de corcho: concepto, tipos, aplicaciones, métodos de obtención.
- Proceso de fabricación de láminas de corcho: láminas de corcho natural, concepto, tipos, aplicaciones.
- Métodos de obtención.
- Equipos: láminas de aglomerado compuesto de corcho, concepto, tipos, aplicaciones.
- Métodos de obtención: fabricación de granulados de corcho.
- Fabricación tarimas flotantes de corcho, concepto, tipos.
- Fabricación de artículos de aglomerado compuesto de corcho.
- Especialidades de corcho: losetas, concepto, tipos, aplicaciones, métodos de obtención.
- Parqué, concepto, tipos, aplicaciones, métodos de obtención.
- Fabricación de rebanadas, fabricación de cuadradillos.
- Fabricación de tapones de corcho virgen, aglomerado y discos: fabricación de tapones de corcho aglomerado, fabricación de tapones técnicos, fabricación de tapones para vinos espumosos, terminación de tapones.
- Operaciones complementarias: cocido del corcho, justificación y aplicaciones.
- Enfardado de planchas de corcho, recorte y escogido de planchas de corcho.
- Calibrado, descabezado o refinado de las cabezas.
- Limpieza del tapón, lijado, poroxilado, colmatado, marcado, embalado, recepción y apilado.
- Separación de impurezas, trituración, tamizado.
- Precalentamiento o secado.
- Llenado y cocción en autoclave.
- Escuadrado serrado y empaquetado.
- Apilado y estabilización de las panas.
- Cocido de las panas.
- Selección por calidades y espesores.
- Empaquetado y transporte de panas entre otros.
- Normativa aplicable.

3. Control de la elaboración de los productos del corcho.

- Tipo de industrias del corcho.
- Tipos de control.
- Confección de estándares, medición de estándares y patrones.
- Documentación a cumplimentar a lo largo del proceso, documentación utilizada en el desarrollo de procesos y en el establecimiento de los procedimientos de cualquiera de los sistemas de gestión propios de la empresa.
- Corrección de errores: responsabilidades, análisis de errores, control preventivo.
- Control del proceso: instrumental para la evaluación de calidades.
- Lectores ópticos y control de imagen.
- Calibradores.
- Áreas de producción y puesto de trabajo, ordenación y limpieza.
- Productos en entrada y salida.
- Alimentación o carga de equipos o líneas.
- Máquinas para acabados.
- Soportes y programas informáticos relacionados con las máquinas y equipos respectivos.
- Aplicación de medidas de higiene.

4. Tratamientos preventivos y preparativos de los alcornoques.

- Alteraciones de los productos forestales, reconocimiento, agentes provocadores, productos protectores. Características, efectos.
- Realización de los tratamientos preventivos: equipos e instalaciones, regulación.
- Realización de los tratamientos preparativos: secado de la madera, humedad de las panas de corcho, principios del secado del corcho, justificación.
- Secaderos: tipos, características y elementos de regulación y control.
- Propiedades alterables del corcho: humedad, dureza, flexibilidad, forma y durabilidad.
- Contaminantes químicos y biológicos.
- Tratamientos, tipos de tratamientos: físicos, químicos, finalidad y aplicaciones.
- Seguridad en los tratamientos: importancia, implicaciones, riesgos más frecuentes en las operaciones.
- La calidad en el tratamiento, justificación, repercusiones.
- Características y parámetros que hay que controlar.
- Defectos de tratamiento: causas, operaciones de control.
- Mediciones, normativa aplicable de calidad, relativa al tratamiento de la madera y derivados.

5. Maquinaria y equipos en las industrias de los productos del corcho y mantenimiento operativo en las industrias de los productos del corcho.

- Útiles de recolección, hornos de cocido y vaporizados, prensas de las panas.
- Instrumental para la evaluación de calidades, troqueles, molinos.
- Equipos de transporte neumático de granulados, mezcladoras, encoladoras.
- Lijadoras industriales, barnizadoras, escogedoras de visión electrónica.
- Maquinaria y equipos para el envasado, etiquetado y embalaje: preparación, limpieza, manejo.
- Tipos, niveles, objetivos.
- Herramientas y útiles: operaciones de mantenimiento más frecuentes de los equipos y maquinaria utilizados en la industria del corcho.
- Ejecución de calendario de mantenimiento, documentación relacionada con el mantenimiento.

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:

- Compartir información con el equipo de trabajo.
- Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico-profesionales.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada y precisa.
- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.

- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional 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 ECP1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho, 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 establecer la fabricación de una partida de productos de corcho, cumpliendo los requisitos de calidad establecidos en un plan de producción aportado, y las normativas aplicables de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Comprobar las características de calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de la partida de productos de corcho, según plan de producción establecido.
2. Coordinar el grupo de trabajo requerido en la fabricación de la partida de productos de corcho.
3. Establecer pautas de control en la fabricación de la partida de productos de corcho.

4. Determinar pautas de control del mantenimiento operativo de primer nivel y posibles reparaciones en la fabricación de productos de corcho.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, herramientas y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se dispondrá de la información relevante tal como el plan de producción relacionado con la partida de corcho a fabricar y toda la información técnica necesaria para poder verificar los materiales a emplear, los procesos y procedimientos de trabajo y de procesos referidos al mantenimiento y reparación de las instalaciones.
- Se dispondrá de las instalaciones, maquinaria, útiles y productos necesarios para realizar la evaluación.

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>Rigor en la comprobación de las características de calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de la partida de productos de corcho.</i>	- Control del estado de las materias primas (panas, perforados, planchas, triturados, entre otros) para la fabricación de la partida de corcho. - Control de las características de las materias auxiliares (aditivos, colas, desinfectantes, blanqueadores) para la

	fabricación de la partida de corcho. - Comprobación de impurezas, raspa, entre otros, de las materias primas. - Establecimiento de los márgenes de tolerancia en las materias primas y materiales auxiliares, en función del plan de producción. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Eficacia en la coordinación del grupo de trabajo requerido en la fabricación de la partida de productos de corcho.</i>	- Determinación de las instrucciones técnicas operativas de producción, en la línea de producción de fabricación de productos de corcho. - Definición de las competencias básicas de cada puesto de trabajo en una línea de fabricación. - Organización de los recursos humanos en una línea de fabricación. - Desarrollo de las vías de gestión, que facilite la disposición de los manuales o instrucciones técnicas del proceso productivo. - Determinación de los registros de las fases de los procesos de elaboración. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Exactitud en el establecimiento de pautas de control en la fabricación de la partida de productos de corcho.</i>	- Secuenciación de las etapas o fases del proceso en la fabricación de productos de corcho. - Determinación de las especificaciones y características de las operaciones del proceso productivo. - Establecimiento del flujo de productos entrantes, el ritmo de alimentación y productos salientes, a lo largo del proceso de fabricación. - Desarrollo de la regulación de los parámetros que intervienen en el proceso de fabricación. - Organización de la preparación e incorporación de sustancias para tratamientos superficiales. - Determinación de los procedimientos y métodos de trabajo a de la línea de embalaje, en función del origen de la materia prima. - Codificación de la documentación generada en el proceso productivo y archivo posterior de la misma. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Efectividad en la determinación de pautas de control del mantenimiento operativo de primer nivel y posibles reparaciones.</i>	- Planificación del mantenimiento de primer nivel y limpieza de equipos y máquinas, sin interferir con el proceso productivo de fabricación. - Programación de las operaciones de mantenimiento de

	primer nivel de equipos. - Determinación de los calendarios y frecuencia. - Elaboración de instrucciones. - Determinación de las incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo. - Determinación de los registros de mantenimiento de primer nivel. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>
<i>Cumplimiento de las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

4	<i>Para la comprobación de las características de calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de corcho, controla el estado y tipología de las materias primas (panas, perforados, planchas, triturados, entre otros) y materias auxiliares (aditivos, colas, desinfectantes, blanqueadores), en función del producto a obtener, según el plan de producción establecido; comprueba las impurezas, raspa, entre otros de las materias primas en función de su origen y estable los márgenes de tolerancia en las materias primas y materiales auxiliares, en función de lo establecido.</i>
3	<i>Para la comprobación de las características de calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de corcho, controla el estado y tipología de las materias primas (panas, perforados, planchas, triturados, entre otros) y materias auxiliares (aditivos, colas, desinfectantes, blanqueadores), en función del producto a obtener, según el plan de producción establecido; comprueba las impurezas, raspa, entre otros de las materias primas en función de su origen y estable los márgenes de tolerancia en las materias primas y materiales auxiliares, en función de lo establecido, pero comete pequeños fallos que no alteran el proceso.</i>
2	<i>Para la comprobación de las características de calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de corcho, controla el estado y tipología de las materias primas (panas, perforados, planchas, triturados, entre otros) y materias auxiliares (aditivos, colas, desinfectantes, blanqueadores), en función del producto a obtener, según el plan de producción establecido; comprueba las impurezas, raspa, entre otros de las materias primas en función de su origen y estable los márgenes de tolerancia en las materias primas y materiales auxiliares, en función de lo establecido, pero comete grandes fallos que alteran el proceso.</i>
1	<i>No realiza el control de calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la elaboración de productos de corcho según metodología de trabajo.</i>

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

Escala B

4	<i>En la coordinación del grupo de trabajo en la fabricación de la partida de productos de corcho, determina las instrucciones técnicas operativas de producción, define las competencias básicas de cada puesto de trabajo y organiza los recursos humanos en la línea de fabricación, según el plan del proceso productivo y formatos establecidos; desarrolla las vías de gestión, que facilita la disposición de los manuales o instrucciones técnicas del proceso productivo para la transmisión de la información de trabajo y determina los registros de las fases de fabricación, asegurando la trazabilidad, según lo establecido en el plan general de producción.</i>
3	<i>En la coordinación del grupo de trabajo, determina las instrucciones técnicas operativas de producción, define las competencias básicas de cada puesto de trabajo, y organiza los recursos humanos en la línea de fabricación, según el plan del proceso productivo y formatos establecidos; desarrolla las vías de gestión, que facilita la disposición de los manuales o instrucciones técnicas del proceso productivo para la transmisión de la información de trabajo y determina los registros de las fases de fabricación, asegurando la trazabilidad, según lo establecido en el plan general de producción, pero comete pequeños fallos que no impiden la coordinación del grupo de trabajo.</i>
2	<i>En la coordinación del grupo de trabajo, determina las instrucciones técnicas operativas de producción, define las competencias básicas de cada puesto de trabajo, y organiza los recursos humanos en la línea de fabricación, según el plan del proceso productivo y formatos establecidos; desarrolla las vías de gestión, que facilita la disposición de los manuales o instrucciones técnicas del proceso productivo para la transmisión de la información de trabajo y determina los registros de las fases de fabricación, asegurando la trazabilidad, según lo establecido en el plan general de producción, pero comete grandes fallos que impiden la coordinación del grupo de trabajo.</i>
1	<i>No realiza la coordinación del grupo de trabajo.</i>

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

Escala C

4	<i>En la fabricación de productos de corcho, establece unas pautas que servirán de referencia para el control del proceso productivo y para ello, determina la secuenciación de las etapas o fases del proceso, las especificaciones y características de las operaciones, según plan de producción, establece el flujo de productos entrantes, el ritmo de alimentación y productos salientes, a lo largo del proceso de fabricación, desarrollo la regulación de los parámetros para cumplir los objetivos fijados de producción; organiza la preparación e incorporación de sustancias para tratamientos superficiales, según plan de producción, determina los procedimientos y métodos de trabajo de la línea de embalaje, en función del origen de la materia prima y establece la codificación y el archivo de la documentación generada en el proceso productivo, según plan de producción.</i>
---	---

3	<i>En la fabricación de productos de corcho, establece unas pautas que servirán de referencia para el control del proceso productivo y para ello, determina la secuenciación de las etapas o fases del proceso, las especificaciones y características de las operaciones, según plan de producción, establece el flujo de productos entrantes, el ritmo de alimentación y productos salientes, a lo largo del proceso de fabricación, desarrollo la regulación de los parámetros para cumplir los objetivos fijados de producción; organiza la preparación e incorporación de sustancias para tratamientos superficiales, según plan de producción, determina los procedimientos y métodos de trabajo de la línea de embalaje, en función del origen de la materia prima y establece la codificación y el archivo de la documentación generada en el proceso productivo, según plan de producción, pero con pequeños fallos que no impiden el desarrollo del trabajo de fabricación.</i>
2	<i>En la fabricación de productos de corcho, establece unas pautas que servirán de referencia para el control del proceso productivo y para ello, determina la secuenciación de las etapas o fases del proceso, las especificaciones y características de las operaciones, según plan de producción, establece el flujo de productos entrantes, el ritmo de alimentación y productos salientes, a lo largo del proceso de fabricación, desarrollo la regulación de los parámetros para cumplir los objetivos fijados de producción; organiza la preparación e incorporación de sustancias para tratamientos superficiales, según plan de producción, determina los procedimientos y métodos de trabajo de la línea de embalaje, en función del origen de la materia prima y establece la codificación y el archivo de la documentación generada en el proceso productivo, según plan de producción, pero con grandes fallos que impiden el desarrollo del trabajo de fabricación.</i>
1	<i>No realiza la comprobación de los parámetros de control de proceso según metodología de trabajo.</i>

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

Escala D

4	<i>En la fabricación de productos de corcho, determina una pautas para el control del mantenimiento operativo de primer nivel de equipos y maquinaria y posibles reparaciones, que permita mantener la operatividad de los mismos sin interferir con el proceso productivo, para ello, planifica, determina los calendarios, frecuencia y programa de las operaciones, según plan de producción; elabora las instrucciones de trabajo, según protocolos, determina las incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo y determina los registros del mantenimiento para el seguimiento y control.</i>
3	<i>En la fabricación de productos de corcho, determina una pautas para el control del mantenimiento operativo de primer nivel de equipos y maquinaria y posibles reparaciones, que permita mantener la operatividad de los mismos sin interferir con el proceso productivo, para ello, planifica, determina los calendarios, frecuencia y programa de las operaciones, según plan de producción; elabora las instrucciones de trabajo, según protocolos, determina las incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo y determina los registros del mantenimiento para el seguimiento y control, pero con pequeños fallos que no impiden la organización de la limpieza y el mantenimiento.</i>
2	<i>En la fabricación de productos de corcho, determina una pautas para el control del mantenimiento operativo de primer nivel de equipos y maquinaria y posibles reparaciones, que</i>

1		<i>permite mantener la operatividad de los mismos sin interferir con el proceso productivo, para ello, planifica, determina los calendarios, frecuencia y programa de las operaciones, según plan de producción; elabora las instrucciones de trabajo, según protocolos, determina las incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo y determina los registros del mantenimiento para el seguimiento y control, pero con grandes fallos que impiden la organización de la limpieza y el mantenimiento.</i>
		<i>No realiza el control del mantenimiento y reparación de los equipos según metodología de trabajo.</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.

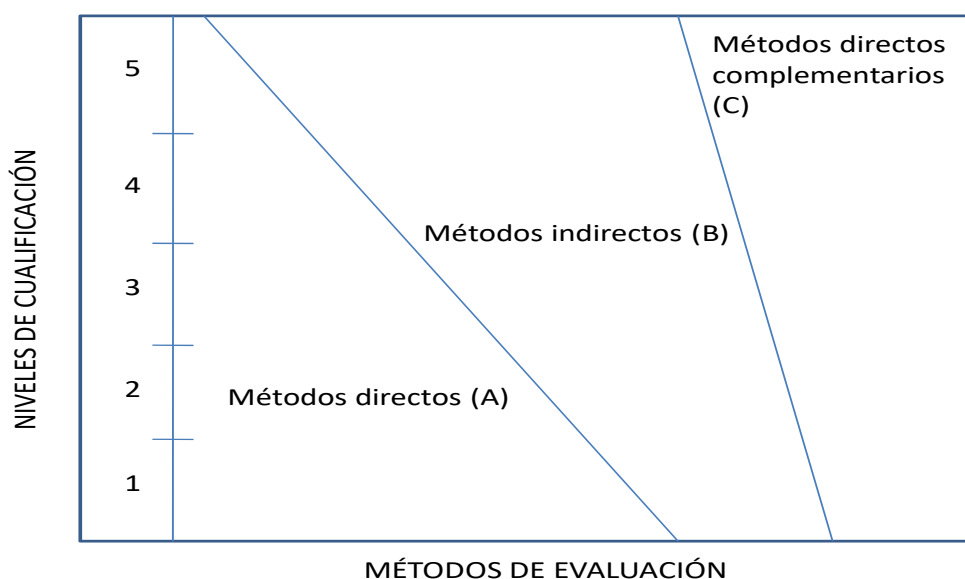
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 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 control de los procesos de fabricación en la industria del corcho, 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 3. Por las características de estas competencias, la persona candidata, además de otras, ha de movilizar sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente en 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, en su caso, 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 partirá de una cantidad pequeña de materia prima para hacer la valoración de la misma, haciéndola extrapolable a una producción de una fábrica de tamaño pequeño.
 - Plantear al menos tres supuestos con materias primas y productos auxiliares relacionados con la fabricación de productos de corcho de diferentes características que requieran diferentes parámetros en las operaciones del proceso de fabricación.